Cassese®

Inventor and World No.1 Manufacturer of
Picture Framing Machines & Consumables Since 1976

# CS 20 CART

*AIR OPERATED FRAME ASSEMBLING MACHINE*

MADE IN FRANCE

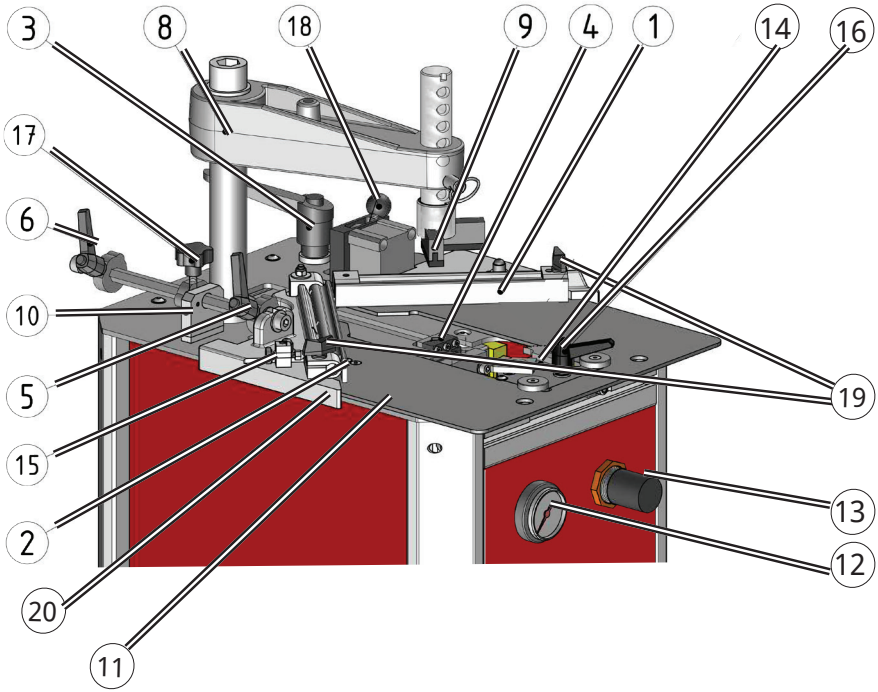
## TECHNICAL & USER MANUAL

READ THE INSTRUCTION MANUAL CAREFULLY
BEFORE USING THE MACHINE

Version 2 04 / 2014
Cassese® / Communication
Z25967

# CS20 CART
# AIR OPERATED
# UNDERPINNER

WORK POSITION REFERENCE




| | |
|---|---|
| 1• 1st BACK FENCE | 11• TABLE |
| 2• 2nd BACK FENCE | 12• AIR PRESSURE GAUGE |
| 3• HANDLE FOR LOADING WEDGES | 13• AIR PRESSURE REGULATOR KNOB |
| 4• WEDGE DISTRIBUTOR BLOCK | 14• REBATE CLAMP |
| 5• WEDGE POSITION STOP HANDLE (INSIDE OF FRAME) | 15• ANGLE ADJUSTING SCREW |
| 6• WEDGE POSITION STOP HANDLE (OUTSIDE OF FRAME) | 16• REBATE CLAMP LOCKING HANDLE |
| 7• AIR PEDAL (page 3) | 17• 3rd POSITION LOCKING KNOB |
| 8• CROSSBAR | 18• PRE-CLAMPING LEVER |
| 9• MAGNETIC ADJUSTABLE ROD CLAMP ASSEMBLY | 19• BUTTONS FOR LOCKING/UNLOCKING BACK FENCES' TILTING |
| 10• STAPLING STOP | 20• SLIDING TABLE |

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

# CS20 CART - TECHNICAL & USER MANUAL

## CONTENTS


| | Page |
|---|---|
| **1 - PRESENTATION** | **2** |
| A) INTRODUCTION | 2 |
| B) ACCESSORIES SUPPLIED WITH THE MACHINE | 2 |
| C) TECHNICAL SPECIFICATIONS OF CS20 CART | 2 |
| D) OPTIONS | 2 |
| E) GUARANTEE | 2 |
| **2 - PUTTING INTO OPERATION** | **3** |
| A) LEVEL THE MACHINE | 3 |
| B) AIR LINE FITTINGS | 3 |
| **3 - ADJUSTMENTS** | **4** |
| A) ADJUSTING THE 2 BACK FENCES | 4 |
| B) PRECLAMPING | 4 |
| C) SELECTION OF WEDGE POSITIONS | 5 |
| D) SETTING AND STORING THE WEDGE POSITIONS | 5 |
| E) SELECTION OF TOP PRESSER END | 8 |
| **4 - USE** | **9** |
| A) MEANS OF JOINING | 9 |
| B) LOADING OF CARTRIDGE WEDGES | 9 |
| C) CHANGING WEDGE SIZE | 9 |
| D) JOINING THE FRAME | 10 |
| **5 - MAINTENANCE** | **11** |
| A) DISMANTLING THE WEDGE DISTRIBUTOR BLOCK | 11 |
| B) CLEANING AND LUBRICATION OF THE WEDGE DISTRIBUTOR BLOCK | 12 |
| C) REMOVAL OF THE WEDGE DRIVER BLADE | 13 |
| D) REPLACEMENT OF THE WEDGE DRIVER BLADE | 14 |
| E) UNJAMMING OF THE WEDGE DISTRIBUTOR BLOCK | 15 |
| F) REMOVAL OF THE FRONT PANEL | 16 |
| G) OPENING THE BACK PANEL | 17 |
| H) REPLACEMENT OF THE WEDGE DISTRIBUTION CHANNEL WIRE-STRAINER | 17 |
| I) TROUBLESHOOTING | 18 |



Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

# 1 - PRESENTATION

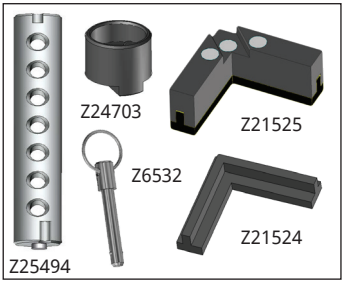
## A) INTRODUCTION

Thanks for having purchased the CS20 CART underpinner and for your trust in Cassese® products. The CS20 CART benefits from Cassese's experience since 1976 in designing and manufacturing highest quality underpinners, for which we are world-famous. The CS20 CART will allow you to join, wooden, plastic and MDF profiles (patent n° 7522814). Joining operation is carried out by using Genuine Cassese® Cartridge Wedges, specially designed to perform perfect and tight frames' corners.

## B) ACCESSORIES SUPPLIED WITH THE MACHINE

A) 1 Magnetic adjustable rod clamp + 1 Locking ring pin + 1 Chevron holder + 1 Magnetic chevron clamp + 1 Chevron rubber.
B) 1 box of 7mm Softwood + 1 box of 10mm Hardwood + 1 box of 10mm Softwood.
C) 1 Wedge driver blade for using CASSESE® Genuine Cartridge Wedges.
D) 1 Allen Key 2.5 mm + 1 Allen Key 3 mm.
E) 1 Grease Tube.

A




B

1 box of 7mm SW
+
1 box of 10mm HW
+
1 box of 10mm SW

C

Z506

D

Z1879 Z1882

E

Z1896

## C) TECHNICAL SPECIFICATIONS OF CS20 CART

Minimum moulding width: 5mm (3/16") / Minimum moulding height : 7 mm (1/4")
Maximum moulding width: 100 mm (4") / Maximum moulding height : 75 mm (3")
Maximum stroke between first and last wedge (at 45°) : 140 mm (5" 1/2)
Cassese® Genuine Cartridge Wedges sizes: 5, 7, 10, 12 and 15 mm.
3 wedge types : Softwood, Hardwood & MDF. Use only Cassese® Genuine Cartridge Wedges.
Machine gross weight : 28 kg (62 lbs) - Dimensions : 360mm (14" 3/16) x 610mm (24") (without extension table) x 1200 mm Height (47" 1/4).

## D) OPTIONS (see p.A12)

Z1791 Green round clamp - Z1783 Yellow round clamp - Z25510 Stainless steel table extension - Z25147 Stainless steel shelf for wedges and accessories - Z25450 Extension arms.

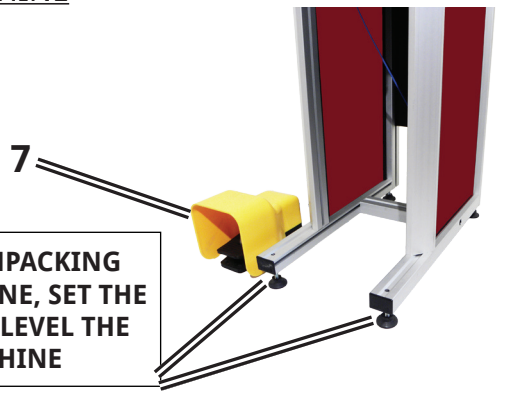
## E) GUARANTEE

One year guarantee for parts and labour against manufacturing defects. Wear parts and those damaged as a result of non compliance with the instructions of the present manual are excluded from the guarantee. Loading spring and wedge driver blade are considered as wear parts.


Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

# 2 - PUTTING INTO OPERATION

## A) LEVEL THE MACHINE




**AFTER UNPACKING THE MACHINE, SET THE 4 FEET TO LEVEL THE MACHINE**

## B) AIR LINE FITTINGS

The CS20 CART must be connected to the air source located under its front panel, at the level of air connector.
Make sure that the air pressure on the air pressure gauge is set to 6 bars (85 p.s.i.). If not, correct it with the air pressure regulator knob **13**.

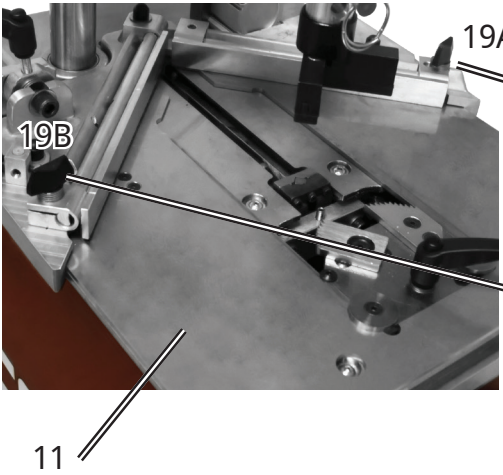
| | **Included in the machine** | **Customer's air connection** |
|---|---|---|
| Quick release (Q/R) Female Air Connector - Z749 | | |
| Standard hose connector - Z556 | | |
| Q/R US male connector - Z701 | | |



Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

# 3 - ADJUSTMENTS

## A) ADJUSTING THE 2 BACK FENCES




Put the first piece of moulding on table **11**

Unlock button **19A**

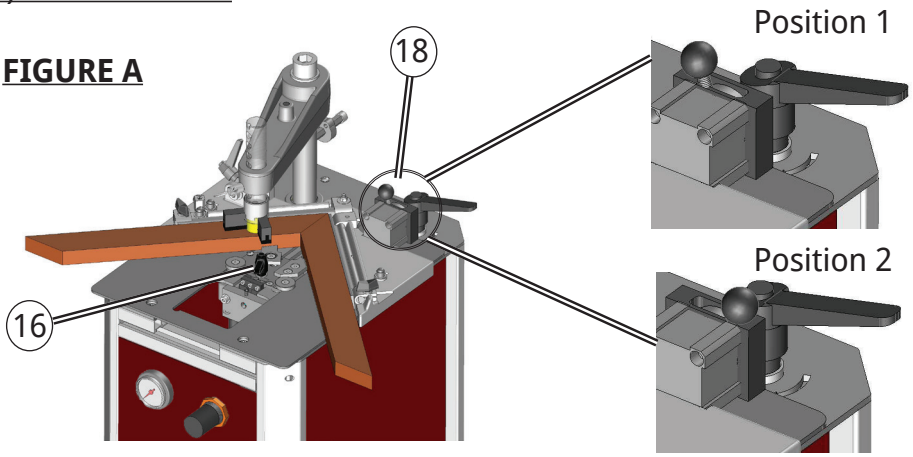
Push the moulding against the back fence **1** so that it adapts to the shape of the back of the moulding and lock button **19A**.

Unlock button **19B**

Put the second piece of the moulding against the back fence **2** so that it adapts to the shape of the back of the moulding and lock button **19B**.

## B) PRECLAMPING

**FIGURE A**




**Clamp adjustement**

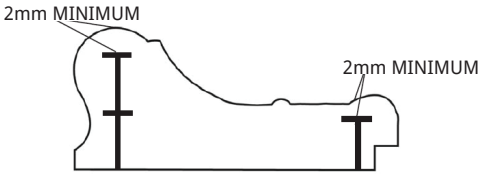
Set the lever **18** in position **1**
Put the moulding on table **11** in contact with the back fences (as in figure A)
Unlock handle **16** and slide the rebate clamp against the moulding.
Lock handle **16**.
Set lever **18** in position **2**.

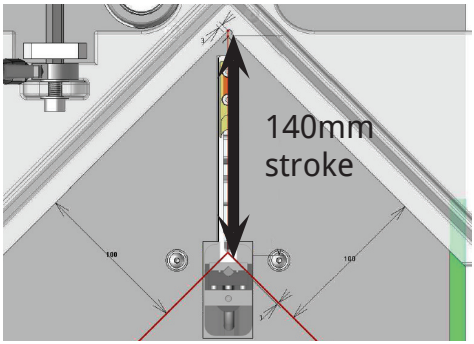


Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

## C) SELECTION OF WEDGE POSITIONS

The CS20 CART is designed to join mouldings in one, two or more positions without limitation of the number of wedges in any of those places. The selection depends on the width and height of the moulding to join.



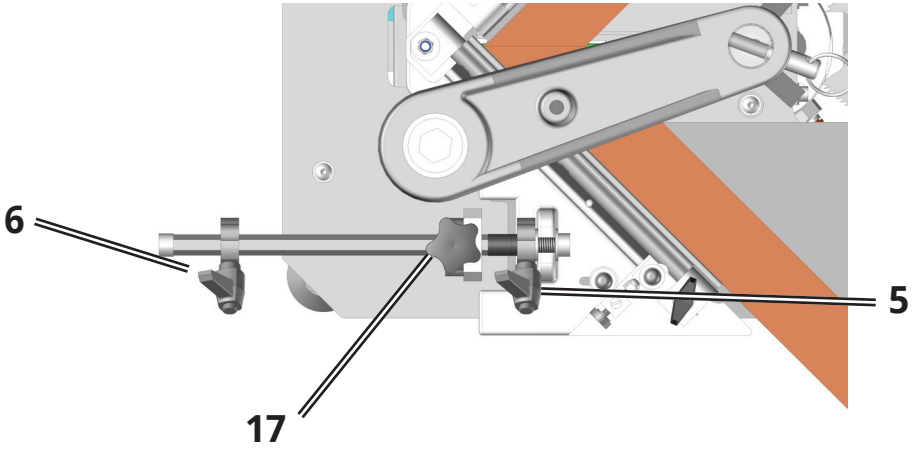




As a general rule, a MINIMUM 2 mm clearance (less than 1/8") above the wedges shall be respected.
Same size wedges can be stacked in order to avoid changing the size of wedge when joining tall mouldings.

AS A GENERAL RULE, THE WEDGE POSITIONS MUST BE SELECTED VERTICALLY TO THE HIGHEST POINTS OF THE MOULDINGS.

## D) SETTING AND STORING THE WEDGE POSITIONS

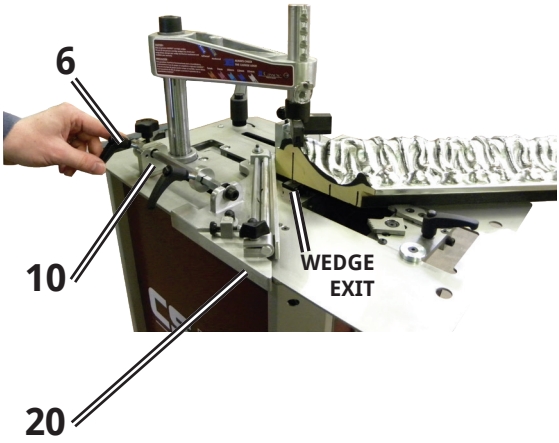
Unlock the wedge position stop handles 5, 6 and 17.





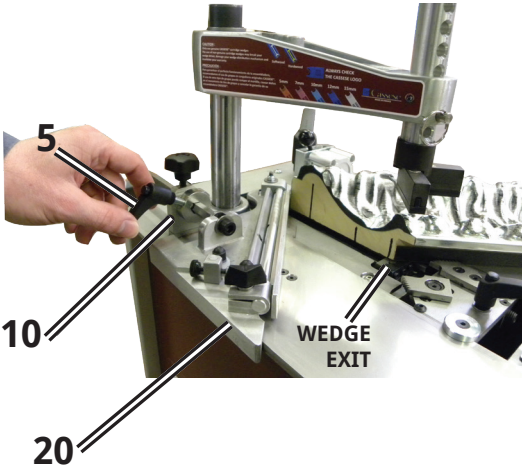

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

Put the first moulding in front of the back fence **1** and slide the moulding in contact with the 2nd back fence **2**.




**<u>Setting up the stapling position close to the outside of the frame :</u>**

Move forward the sliding table **20** until the position where you want to insert the wedge(s) has been reached by the **WEDGE EXIT** (see picture). Then bring the wedge position stop handle **6** against the stapling stop **10** and tighten it.



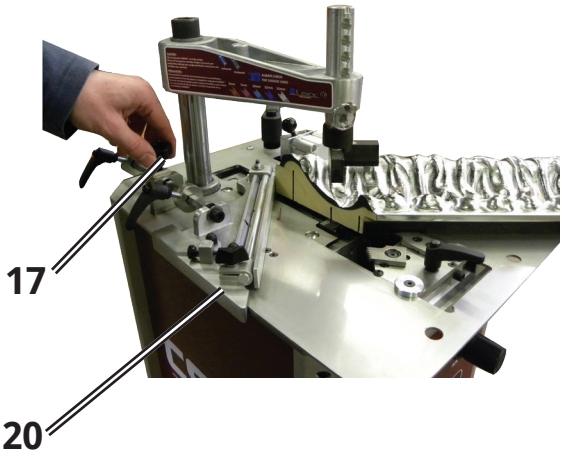

**<u>Setting up the stapling position close to the inside of the frame :</u>**

Move backwards the sliding table **20**, until you have reached the furthest position to the inside of the frame where you want to insert wedge(s). Then bring the wedge position stop handle **5** against the stapling stop **10** and tighten it.

**Now the two positions of joining are set and the sliding table can move only within the limits of these two positions.**



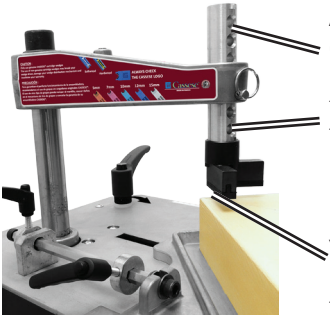
Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel




If you want to insert and stack up some wedges between both extreme positions, move the sliding table **20** at required position.
Then lock 3rd position locking knob **17**.
Hold firmly the mouldings against the back fences and press the pedal as many times as necessary in order to stack the required amount of wedges.


Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

## E) SELECTION OF A TOP PRESSER END



A magnetic adjustable rod clamp comes with your machine as a standard feature. It fits the crossbar thanks to the locking ring pin and can be set at 1 to 7 positions.

You must have 50mm (2") max between the clamp and the mouldings.

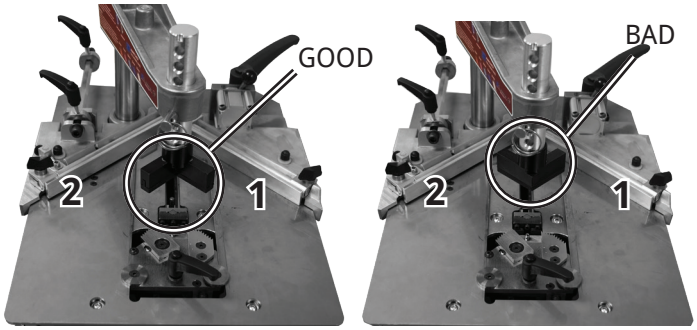
Always have the notch (mark) turned to the front of the machine.

It helps to avoid any mistakes in the joining of the frame.

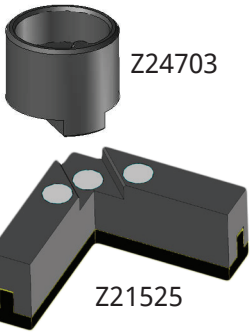
| | | | |
|---|---|---|---|
| Accessories supplied with the machine | Magnetic Chevron Clamp | HARDWOOD & SOFTWOOD | ONE SIZE |
| Options | Green Round Clamp | HARDWOOD | 30 & 45mm |
| | Yellow Round Clamp | SOFTWOOD | 30 & 45mm |

ACCESSORIES SUPPLIED WITH THE MACHINE: Magnetic chevron clamp is ideal for flat mouldings or for hard to reach surfaces.

OPTIONS: The round clamps are dedicated to complicated forms and sloped mouldings.

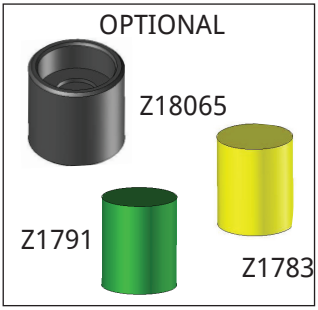



Pay attention to properly position the magnetic chevron clamp : the sides of the chevron must be parallel to back fences **1** and **2**.




**NEW MAGNETIC ADJUSTABLE CLAMPS**

Now with quick-change magnetic clamps, it is easy to change from chevron to a round clamp.

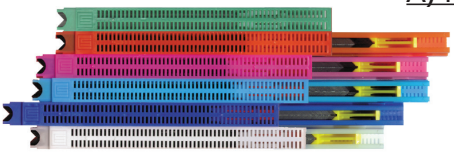




Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

# 4 - USE

## A) MEANS OF JOINING



Joining is performed by using metal wedges, a Cassese invention, specially designed to ensure perfect corners. Six standard sizes are available : 3, 5, 7, 10, 12 and 15mm.

They come in eco-friendly cartridges, thanks to a recyclable plastic, that are color-coded per size for easy identification. Cartridge wedges exist in 3 versions: NORMAL for SOFTWOOD (identifiable by their white plastic pusher), HW for HARDWOOD (identifiable by their yellow plastic pusher) and MDF (identifiable by their red plastic pusher or red sticker on individual boxes).

Your CS20 CART underpinner is designed for using all sizes of CASSESE® Genuine Cartridge Wedges without having to change any parts on the machine or having to adjust anything.

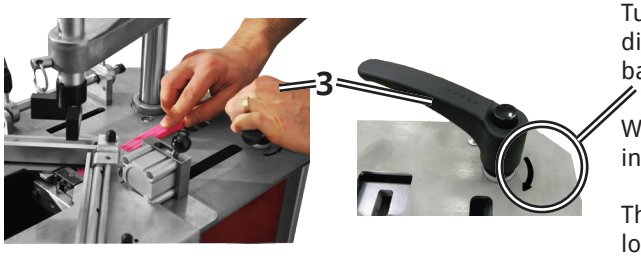
For the best corner join, reliability and performance, use only CASSESE® Genuine Cartridge Wedges.

Boxes of 6 cartridges (app. 275 wedges) = **1.650 wedges/box**

| REFERENCE | TYPE | | REFERENCE | TYPE |
|---|---|---|---|---|
| 30303NCOI | 3mm | GREEN | 30403NCOI | 3mm |
| 30305NCOI<br>31305BDCO | 5mm<br>5mm HW | ORANGE | 30405NCOI<br>31405BDCO | 5mm<br>5mm HW |
| 30307NCOI<br>31307BDCO | 7mm<br>7mm HW | PINK | 30407NCOI<br>31407BDCO | 7mm<br>7mm HW |
| 30310NCOI<br>31310BDCO | 10mm<br>10mm HW | CYAN | 30410NCOI<br>31410BDCO | 10mm<br>10mm HW |
| 30312NCOI<br>31312BDCO | 12mm<br>12mm HW | BLUE | 30412NCOI<br>31412BDCO | 12mm<br>12mm HW |
| 30315NCOI<br>31315BDCO | 15mm<br>15mm HW | WHITE | 30415NCOI<br>31415BDCO | 15mm<br>15mm HW |

Boxes of 40 cartridges (app. 275 wedges) = **11.000 wedges/ box**

## B) LOADING OF CARTRIDGE WEDGES

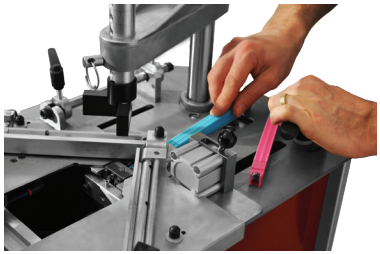



Turn handle for loading wedges **3** in direction of arrow in order to bring back cartridge wedges pusher.

While holding handle in this position, insert cartridge into cartridge channel.

Then gently release the handle for loading wedges **3**.

## C) CHANGING WEDGES SIZE



Repeat the procedure of loading cartridge wedges but remove the cartridge**.**

Then insert the new size of cartridge wedges.

Then release the handle for wedges' loading **3.**



Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

D) JOINING THE FRAME

After selecting and setting the wedge positions (see page 5, 6 & 7), check the distance between the clamp and the moulding (see page 5). Load the required type (softwood, hardwood or MDF) and size of wedges (see page 9).

**1st step :** Put the first moulding in front of the back fence **1** and push it so that its mitre end reaches the other back fence **2**.

**2nd step :** Holding it so, put the second moulding against back fence **2** and slide it until it reaches the first moulding.

**3rd step :** Holding the mouldings in place against each other, hold the back fences **1 & 2** with your thumbs. Move the sliding table **20** backwards until the wedge position stop handle **5** reaches the stapling stop **10**.

**4th step :** Press half-way down the pedal **7**, so that the two mouldings are tightened by the rebate clamp.
Then press the pedal fully down to insert the wedge.

Note: If several wedges are to be stacked up in the same position, raise your foot slightly to keep the rebate clamp activated against the mouldings, then press fully down: the second wedge is inserted and pushes the first wedge further in.

**5th step :** If there is a second stapling position, keep your foot pressing down on the pedal. Move the sliding table **20** to the second position, raise your foot slightly up, then push the pedal fully down to insert the second wedge.
Then release the pedal completely.

**N.B :** In case you want to stack up some wedges in an intermediate position, move the sliding table **20** at required position and lock the 3rd position locking knob **17** to stack the wedges up. Then unlock knob **17**.


Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

# 5 - MAINTENANCE

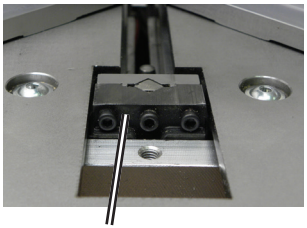
**CAUTION!** To ensure your safety, it is **imperative** to disconnect the air supply coupler **before any intervention on the mechanical and pneumatic components of the machine**.

**CAUTION: WHEN USING COMPRESSED AIR, WEAR SAFETY GLASSES.**

## A) DISMANTLING THE WEDGE DISTRIBUTOR BLOCK

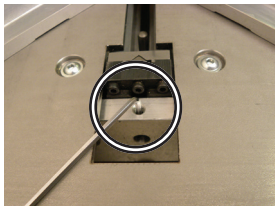
Periodically, remove the wedge distributor block and clean it with an air gun.
It is recommended to lubricate the wedge driver blade **(use the Cassese's grease Z1896)**.
To do so, you will have to remove the wedge distributor block with the 2,5mm Allen Key and perform this procedure. **First, remove the cartridge of wedges from the underpinner.**

1.



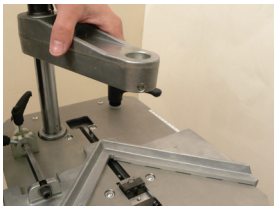
Wedge Distributor Block

2.



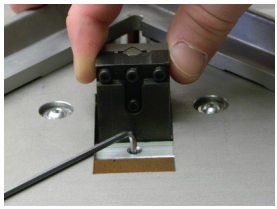
Unlock half a turn the locking screw of the wedge distribution block with the 2.5mm Allen key that is supplied with the machine.

3.



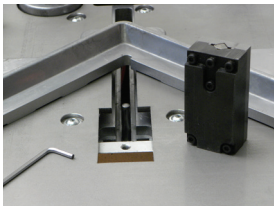
Pull up the crossbar in order to move the wedge distributor block out of its place.

4.



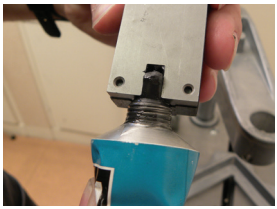
Pull up the wedge distributor block.

5.



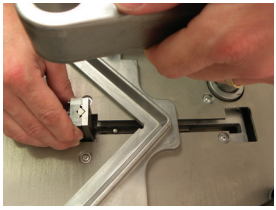
Remove the wedge distributor block from the machine.

6.



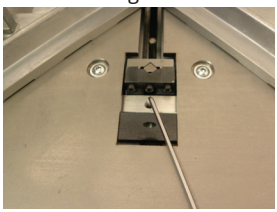
Apply a small amount of grease at the bottom of the wedge distributor block.

7.



Pull up the crossbar in order to insert the wedge distributor block on the wedge driver blade with the window in direction of the cartridge of wedges.

8.



Tighten the locking screw of the wedge distributor block, paying attention to level it with the working table.

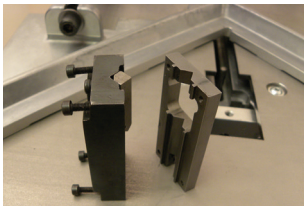


Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

# B) CLEANING AND LUBRICATION OF THE WEDGE DISTRIBUTOR BLOCK

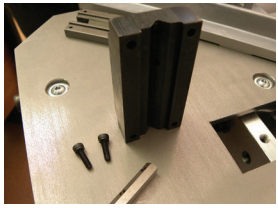
To clean up the wedge distributor block in order to avoid any stapling problem, follow steps 1 to 5 of instructions of **A)** (ref. page 9), then proceed with step 1 :

1.



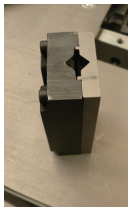
Unlock the four corner screws of the wedge distributor block with the 2.5mm Allen key supplied with the machine. Separate the two pieces.

2.



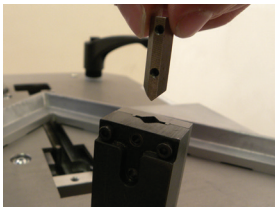
Unlock the two remaining screws to remove the center post of the wedge distributor block. **Caution! : These are the smallest screws of the block.**

3.



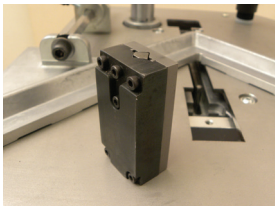
After having cleaned up the wedge distributor block, assemble these both pieces first. Pay attention to level them on the top before tightening the screws. The window must be facing to the both screws' holes.

4.



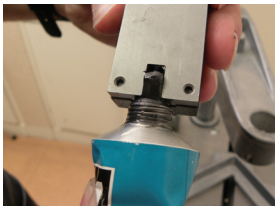
Insert the last piece as shown in the picture.

5.



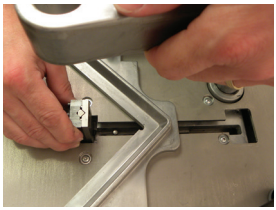
Before tightening the screws, check the level of the pieces on the top of the wedge distributor block in order to have a perfect reassembly as shown in the picture.

6.



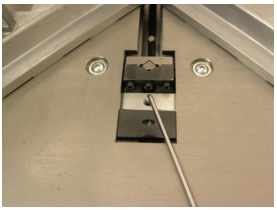
Apply a small amount of grease at the bottom of the wedge distributor block.

7.



Pull up the crossbar in order to insert the wedge distributor block on the wedge driver blade with the window facing the cartridge channel.

8.



Tighten the locking screw of the wedge distributor block, paying attention to level it with the working table.

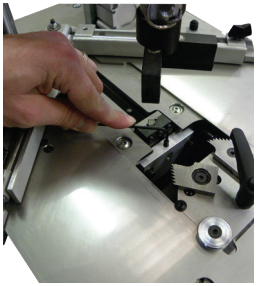


Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

## C) REMOVAL OF THE WEDGE DRIVER BLADE

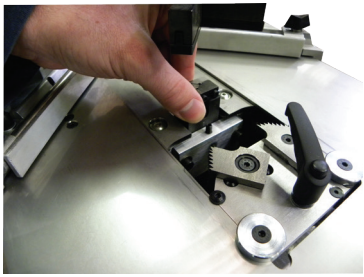
In case you need to change the wedge driver blade, please follow this procedure with the wedge distributor block outside of the machine.
**Remove the cartridge of wedges and the magnetic adjustable rod clamp assembly.**

1.



Unscrew the locking screw of the wedge distributor block by 1/2 turn

2.

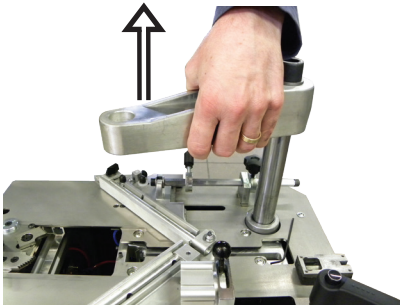


Pull up the wedge distributor block

3.

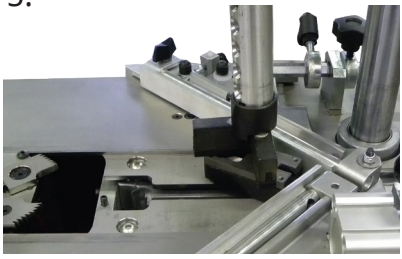
Prepare the magnetic adjustable rod clamp assembly as per the picture here above.

4.



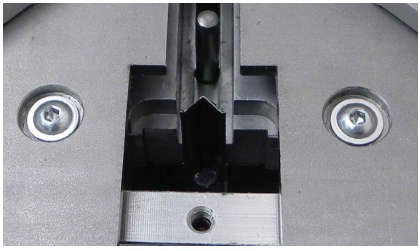
Pull up the crossbar.

5.



Place the magnetic adjustable rod clamp assembly with the wedge distributor block under it as shown here above.

6.

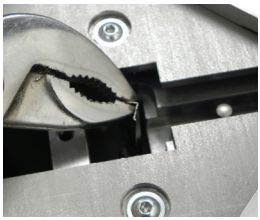


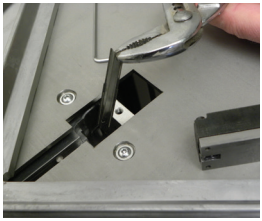
The wedge driver blade is now pulled up, so that you can remove it from its place.



Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

7.

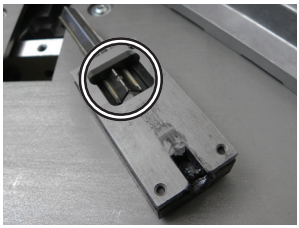




Use a pair of plyers to remove the wedge driver blade and twist it in order to take it out.
**Do not pull it straight up!**

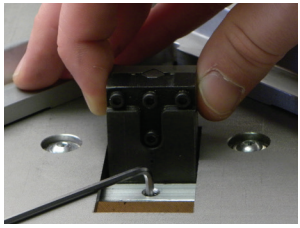
## D) REPLACEMENT OF THE WEDGE DRIVER BLADE

1.



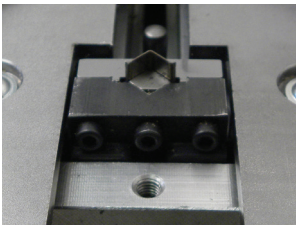
Put some grease on the bottom of the wedge distributor block. Insert inside it a new wedge driver blade, with its hole downwards (as shown on the circle).

2.



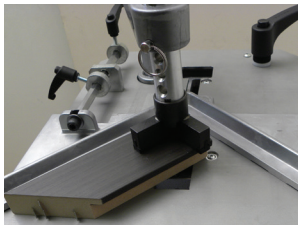
Relocate the wedge distributor block in its housing with the window towards the cartridge. Lock it using the 2,5mm Allen key.

3.



The upper end of the wedge driver blade will remain out of the wedge distributor block.

4.



Push down the wedge driver blade using a piece of wood or moulding. Press the pedal to complete the locking of the wedge driver blade.
Check the wedge driver blade : it should be able to slide with no resistance.



Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

## E) UNJAMMING OF THE WEDGE DISTRIBUTOR BLOCK

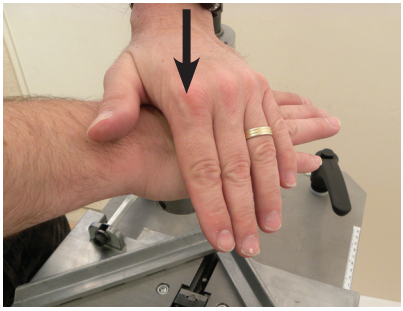
If the wedge driver blade or a wedge is jamming your wedge distributor block, please follow this procedure :

-Remove the cartridge located inside the underpinner, and the magnetic adjustable rod clamp assembly.

-If the cartridge doesn't come out, loosen the screw of the wedge distributor block with a 2.5mm Allen key, unlock the handle for loading wedges **3** and remove the sliding table **20**.

-Pull up the wedge distributor block. If the cartridge was jammed inside, ask for the help of someone to turn the handle for loading wedges **3**. Then pull up the wedge distribution block and the cartridge.

-If the wedge distributor block doesn't come out, perform a quick hard compression on the crossbar as shown in the picture here below.



-Try to pull up the wedge distribution block. If it still doesn't come out, then call your distributor for further instructions.

**If you have succeeded in removing the wedge distributor block :**

-If the old wedge driver blade is stuck in the wedge distributor block :

**PERFORM THE PROCEDURE B STEP 1 TO STEP 5, THEN PROCEED TO PROCEDURE E COMPLETELY.**

-If the old wedge driver blade is damaged and remains in the machine :

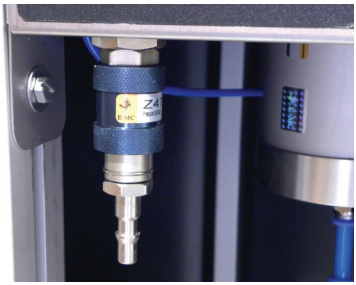
**PERFORM THE PROCEDURE B STEP 1 TO STEP 5, THEN PROCEED TO PROCEDURE C + D COMPLETELY.**



Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

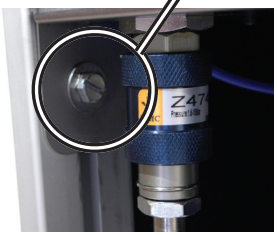
## F) REMOVAL OF THE FRONT PANEL

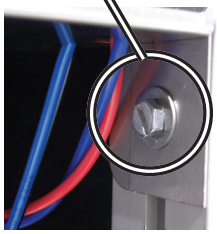
1.



Remove the air connector from the valve.

2.



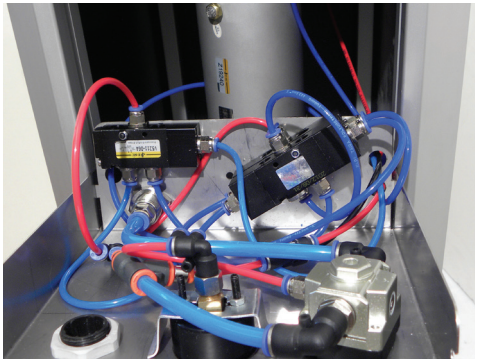


Unlock half a turn both screws located at the bottom of the front panel.

3.

Lower down slightly the front panel, then tilt it towards the outside of the machine. Lock both screws.

4.



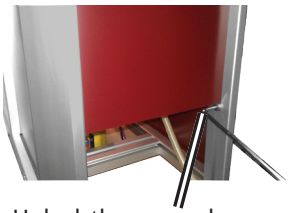
You can access the air system and the inside of the machine.



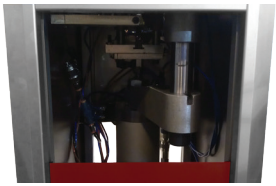
Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

## G) OPENING THE BACK PANEL

In order to access more easily to mechanical parts, you will need to slide down the back panel :



Unlock the screw shown above.



Then, just slide down the back panel.

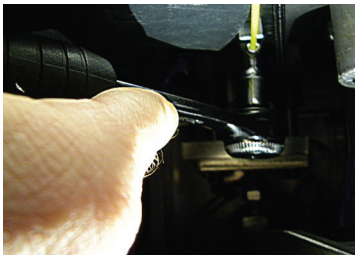
## H) REPLACEMENT OF THE WEDGE DISTRIBUTION CHANNEL WIRE-STRAINER

First, slide down the back pannel as described previously.

You will need :

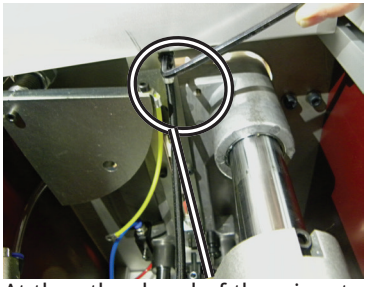
- Pipe Wrench 7mm
- Allen Key 4mm

1.



Using the Pipe wrench, remove the nut holding the wire-strainer on its screw. Release the wire-strainer from its screw.

2.



At the other hand of the wire-strainer, use the n°4 allen key in order to remove its 2nd holding screw.

3. Repeat the procedure backward to install and fasten the new wire-strainer.



Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

# I) TROUBLESHOOTING

IF THE PROPOSED REMEDIES DO NOT SOLVE THE PROBLEM, CONTACT THE AFTER-SALES SERVICE

| FAULT | POSSIBLE CAUSES | REMEDIES |
|---|---|---|
| NO WEDGES ARE INSERTED INTO THE MOULDING | -The cartridge of wedges is finished | -Fit a new cartridge of wedges |
| | -The wedge distributor is clogged | -Clean it |
| | -The wedge spring is broken or relaxed | -Check the condition of the spring and replace if necessary |
| | -The hammer is broken | -Change the hammer (page 9-10) |
| | -Top clamp/Moulding distance not within permissible maximum | -Reposition the plunger within permissible maximum distance |
| THE WEDGE IS NOT FULLY INSERTED INTO THE MOULDING | -Top clamp/Moulding distance not within permissible maximum | -Reposition the plunger within permissible maximum distance |
| | -Moulding not adequately secured on the table | -Secure the moulding firmly on the table |
| | -Hammer is damaged | -Change the hammer |
| | -Air supply pressure less than 6 bar | -Increase the pressure |
| THE WEDGE BREAKS | -Hard wood or MDF | -Use hard wood or MDF wedges |
| ANGLE OFFSET | -The first moulding was not pushed firmly against the left stop (page 4-5) | |
| THE WEDGE HAMMER DOES NOT LOWER | -Misalignment | -Contact after-sales service |
| STAINS ON BACK | -Too much grease on the hammer. | -Clean the hammer |
| THE PLUNGER DOES NOT LIFT AUTOMATICALLY | -Wedge jammed in the wedge distributor | -Disassembly the hammer to remove the wedge (page 9-10) |
| | -Distance between bottom of top clamp and top of moulding is more than 50mm | -Reposition the plunger and expel any wedge that may have gone into the wedge distributor |
| THE PLUNGER DOESN'T MOVE DOWN AND THE WEDGE IS NOT SHOOT | -Clamp badly set | -Perform again preclamping procédure |



Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

Inventeur et N°1 Mondial des Machines et
Consommables pour l'Encadrement d'Art Depuis 1976

# CS 20 CART

*ASSEMBLEUSE PNEUMATIQUE*

MADE IN FRANCE

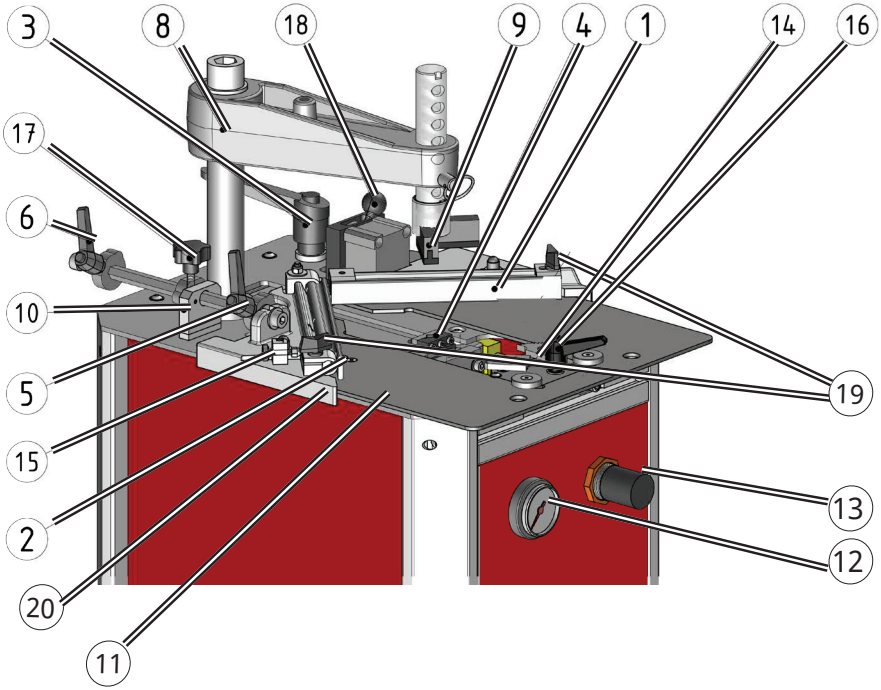
## MANUEL TECHNIQUE & D'UTILISATION

AVANT UTILISATION DE LA MACHINE, LIRE
IMPERATIVEMENT CE MANUEL D'INSTRUCTIONS

Version 2 04 / 2014
Cassese® / Communication
Z25967

REFERENCE POSITION TRAVAIL

# CS20 CART




| | |
|---|---|
| **1• 1ère BUTÉE RÉGLABLE À L'INCLINAISON** | **11• TABLE** |
| **2• 2ème BUTÉE RÉGLABLE À L'INCLINAISON** | **12• MANOMETRE** |
| **3• LEVIER DU POUSSOIR D'AGRAFES** | **13• BOUTON D'AJUSTEMENT DE LA PRESSION** |
| **4•DISTRIBUTEUR AGRAFES** | **14• GRIFFES SOUS-ENSEMBLE** |
| **5• BUTÉE POUR POSITION D'AGRAFAGE** | **15• RÉGLAGE DE L'ANGLE D'ASSEMBLAGE** |
| **6•BUTÉE POUR POSITION D'AGRAFAGE (INTÉRIEUR DU CADRE)** | **16• MANETTE SERRAGE SOUS ENSEMBLE GRIFFES** |
| **7• PÉDALE (page 3)** | **17• 3ème BUTÉE** |
| **8• POTENCE DU PRESSEUR** | **18• LEVIER COMMANDE PRÉ-SERRAGE GRIFFES** |
| **9• CHEVRON PRESSEUR** | **19• SERRAGE/DESERRAGE INCLINAISON BUTÉES** |
| **10• BUTOIR** | **20• TABLE COULISSANTE** |

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

# CS20 CART - MANUEL TECHNIQUE & D'UTILISATION

**SOMMAIRE** **Page**


**1 - PRÉSENTATION** **2**
A) INTRODUCTION 2
B) ACCESSOIRES FOURNIS AVEC LA MACHINE 2
C) SPECIFICATIONS TECHNIQUES 2
D) OPTIONS 2
E) GARANTIE 2

**2 - MISE EN SERVICE** **3**
A) METTRE LA MACHINE DE NIVEAU 3
B) BRANCHEMENT PNEUMATIQUE 3

**3 - REGLAGES** **4**
A) UTILISATION DES 2 BUTÉES AUTORÉGLABLES 4
B) PRÉSERRAGE 4
C) SÉLECTION DE LA POSITION D'AGRAFAGE 5
D) MÉMORISATION DES POSITIONS D'AGRAFAGE 5
E) SELECTION DU PRESSEUR 8

**4 - UTILISATION** **9**
A) MOYEN D'ASSEMBLAGE 9
B) CHARGEMENT D'UN CHARGEUR D'AGRAFES 9
C) CHANGEMENT DE TAILLE D'AGRAFES 9
D) ASSEMBLAGE DU CADRE 10

**5 - MAINTENANCE** **11**
A) DÉMONTAGE DU DISTRIBUTEUR D'AGRAFES 11
B) NETTOYAGE ET LUBRIFICATION DU DISTRIBUTEUR D'AGRAFES 12
C) RETRAIT DU MARTEAU 13
D) REMPLACEMENT DU MARTEAU 14
E) DÉSENRAYEMENT DU DISTRIBUTEUR D'AGRAFES 15
F) RETRAIT DE LA FACADE PNEUMATIQUE 16
G) RETIRER LE PANNEAU ARRIÈRE 17
H) REMPLACEMENT DU TENDEUR DU DISTRIBUTEUR D'AGRAFES 17
I) GUIDE DE DÉPANNAGE RAPIDE 18




Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

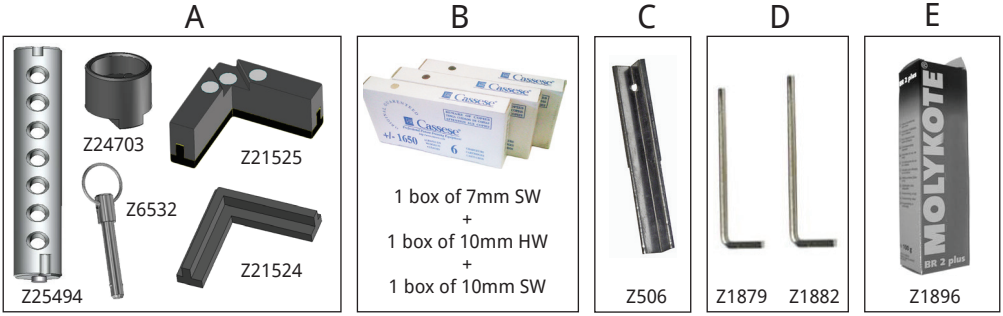
# 1 - PRESENTATION

## A) INTRODUCTION

Vous venez d'acquérir une CS20 CART. Nous vous félicitons pour votre bon choix et vous remercions pour votre confiance.
La CS20 CART bénéficie de l'expérience des assembleuses qui ont fait la notoriété de Cassese. Elle permet l'assemblage des moulures en bois, plastique et MDF de tous profils (Brevet n° 7522814). L'assemblage est réalisé par des agrafes métalliques (Ref. Chargeur d'agrafes CASSESE®) spécialement étudiées pour un serrage parfait.

## B) ACCESSOIRES FOURNIS AVEC LA MACHINE

A) 1 Axe de Presseur Réglable + 1 Broche à Bille + 1 Support Magnétique pour Presseur Chevron + 1 Presseur Chevron + 1 Elastomère chevron.
B) 1 boite de 7mm Bois Tendre + 1 boite de 10mm Bois Dur + 1 boite de 10mm Bois Tendre.
C) 1 Marteau d'agrafage de rechange
D) 1 clé Allen de 2,5mm + 1 clé Allen de 3mm
E) Tube de graisse




## C) SPECIFICATIONS TECHNIQUES

Largeur minimum profil : 5mm / Hauteur Minimum profil : 5 mm
Largeur maximum profil : 100 mm / Hauteur maximum profil : 75 mm
Course d'agrafage maximum entre la 1ère et la dernière agrafe (à 45°) : 140 mm
Tailles de chargeurs Cassese® d'agrafes : 5, 7, 10, 12 et 15mm.
3 types d'agrafes : Bois Normal, Bois Dur ou MDF. N'utiliser que les chargeurs Cassese® authentiques.
Poids : 28 kg - Dimensions : 360mm x 610mm (sans table extension) x 1200 mm (hauteur)

## D) OPTIONS (cf. p.A12)

Z1783 Elastomère jaune - Z1791 Elastomère vert - Z25450 Maintien Cadres - Z25147 Support pour chargeurs d'agrafes/accessoires.

## E) GARANTIE

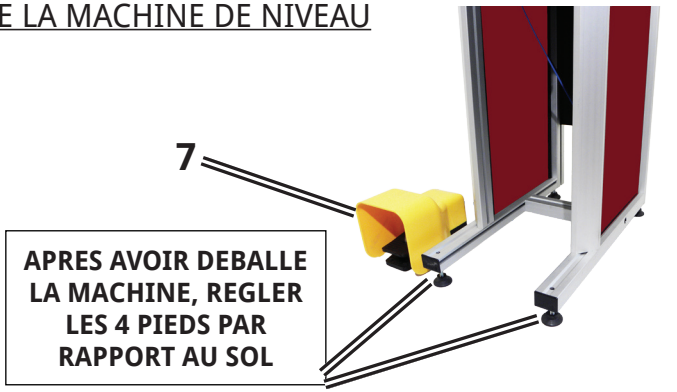
La CS20 CART est garantie un an, pièces et main d'oeuvre contre tous vices de fabrication. Les pièces d'usure et celles endommagées par une utilisation non conforme aux dispositions de la présente notice sont exclues de cette garantie .Le marteau ainsi que le sandow pousse agrafe sont considérés comme des pièces d'usure.



Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

# 2 - MISE EN SERVICE

## A) METTRE LA MACHINE DE NIVEAU




## B) BRANCHEMENT PNEUMATIQUE

La CS20 CART doit être raccordée à une source d'air comprimé sous la façade pneumatique au niveau de la vanne d'air.
Vérifier que la pression d'utilisation est de 6 bars, sinon corrigez (+ ou -) grâce au bouton d'ajustement de la pression **13**.

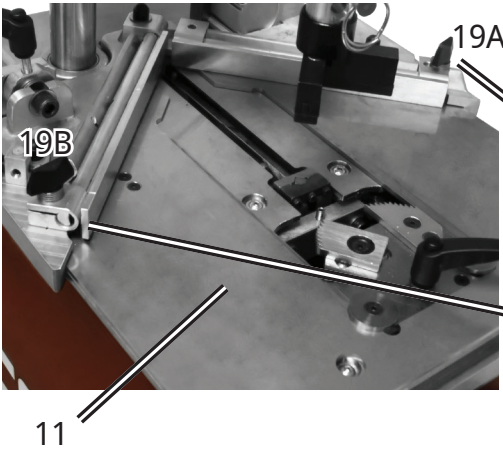
| | **Inclus dans la machine** | **Source d'air (compresseur)** |
|---|---|---|
| Raccord Rapide Femelle - Z749 | | |
| Embout Cannelé - Z556 | | |
| Embout USA - Z701 | | |



Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

# 3 - REGLAGES

## A) UTILISATION DES 2 BUTEES AUTOREGLABLES




Positionnez une moulure sur la table 11

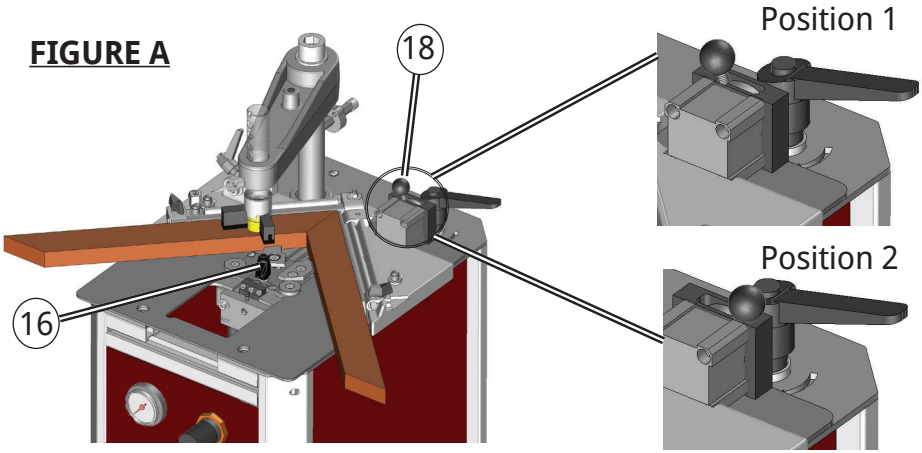
Desserez le bouton de blocage **19A**.

Appuyez la moulure contre la butée gauche 1 afin de la faire pivoter de façon à ce qu'elle épouse le dos de la moulure, puis vérouiller à nouveau le bouton **19A**.

Positionnez la 2ème moulure sur la butée de DROITE et recommencer l'opération.

## B) PRÉ-SERRAGE

**FIGURE A**




Griffes de serrage à double action
(breveté)

**Réglage griffes**

Mettre le levier **18** en position **1**.

Poser les moulures de la table **11** en contact avec les butées gauches et droites (réglées comme fig: A)

Desserrer la manette **16**, puis faire coulisser le sous-ensemble griffes jusqu'au contact avec les moulures, resserrer la manette **16**.

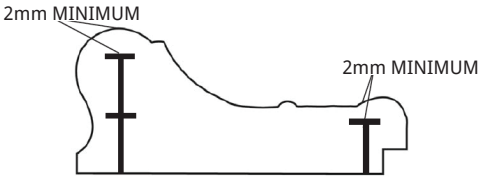
Repositionner le levier 18 en position **2**.

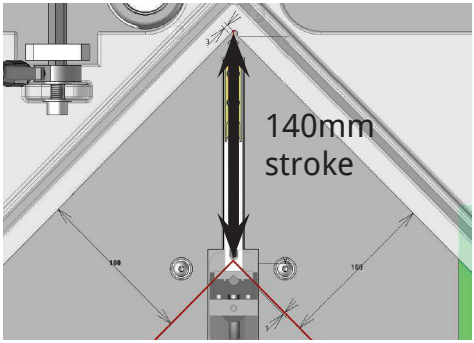


Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

## C) SELECTION DE LA POSITION D'AGRAFAGE

La CS20 CART est prévue pour procéder à l'agrafage des moulures à 1, 2 ou plusieurs endroits sans limitation du nombre d'agrafes à chacun de ces emplacements. Le choix sera fait en fonction de la largeur de la moulure à assembler et de son épaisseur. Il est possible, toutefois, d'insérer des agrafes entre ces deux positions .



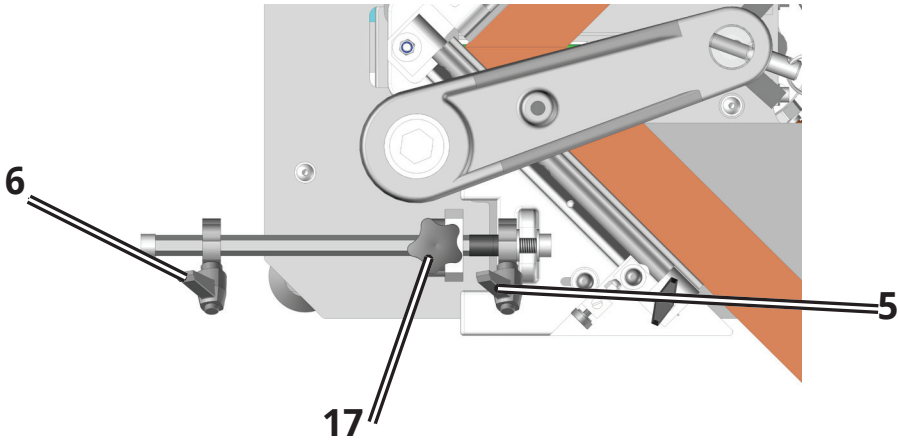




On prévoit en règle générale une garde, de hauteur 2 mm MINIMUM, au dessus de l'agrafe. Des agrafes de même dimensions peuvent se superposer, ceci pour éviter de changer le chargeur d'agrafes si l'on réalise des assemblages de cadres d'épaisseur diverses.

NB : DANS TOUS LES CAS, L'AGRAFAGE DOIT S'EFFECTUER LE PLUS PRES POSSIBLE DE LA (OU DES) PARTIE (S) LA PLUS HAUTE DE LA MOULURE.

## D) MÉMORISATION DES POSITIONS D'AGRAFAGE

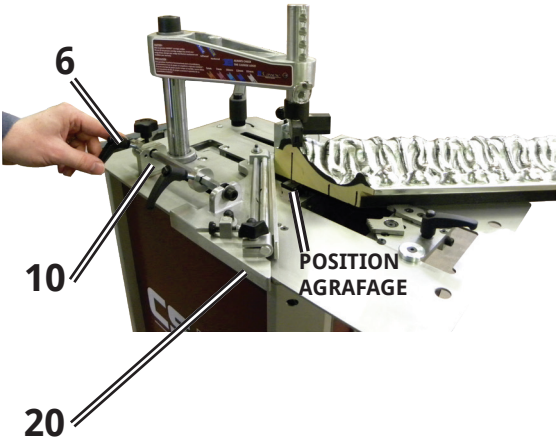
Débloquer les butées de position d'agrafage **5**, **6**, et **17**.



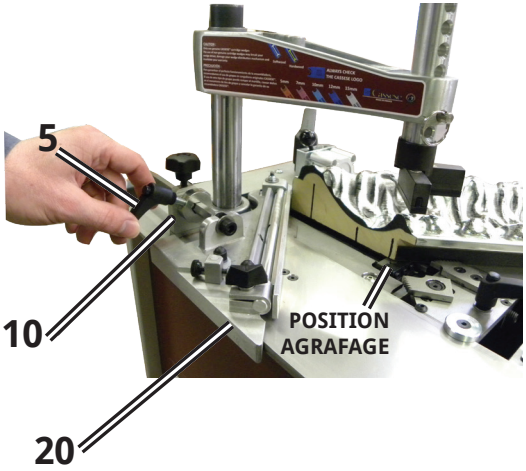



Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

Positionner la 1ère moulure contre la butée **1** et la faire glisser jusqu'à la butée **2**




**<u>Première position d'agrafage :</u>**
**<u>Côté extérieur du cadre</u>**
Déplacer l'équerre coulissante **20** vers l'avant jusqu'à la position d'agrafage choisie.
Amener la butée **6** contre le butoir **10** et la bloquer.

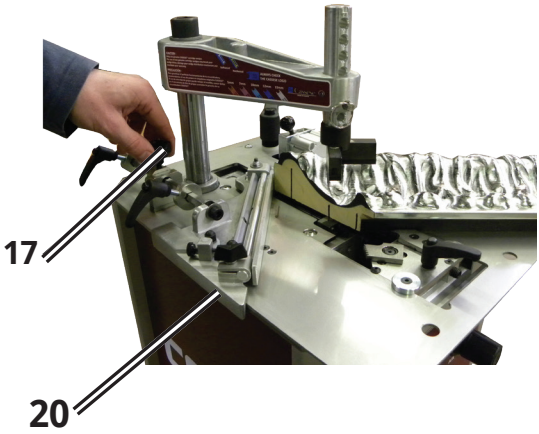



**<u>Deuxième position d'agrafage :</u>**
**<u>Côté intérieur du cadre</u>**
Déplacer l'équerre coulissante **20** vers l'arrière, jusqu'à la position choisie.
Amener la butée **5** en butée contre le butoir **10** et la bloquer.

Maintenant, les deux positions d'agrafages sont mémorisées et l'équerre coulissante se déplace uniquement dans la limite de ces deux positions.



Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel




Pour empiler des agrafes entre les deux positions externes, ammener l'équerre coulissante **20** à la position voulue et serrer le bouton moleté **17**. Maintenir fermement les moulures contre les butées et appuyer sur la pédale autant de fois que nécessaire afin d'empiler les agrafes.

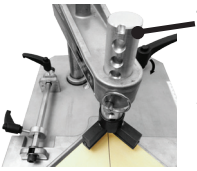


Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

## E) SELECTION DU PRESSEUR

Un presseur est fourni en standard avec son support magnétique.
L'axe du presseur se règle en hauteur de 1 à 7 positions grâce à la broche à bille.

Vous devez avoir 50mm maximum entre le presseur et les moulures.



Toujours avoir le détrompeur tourné vers le devant de la machine.

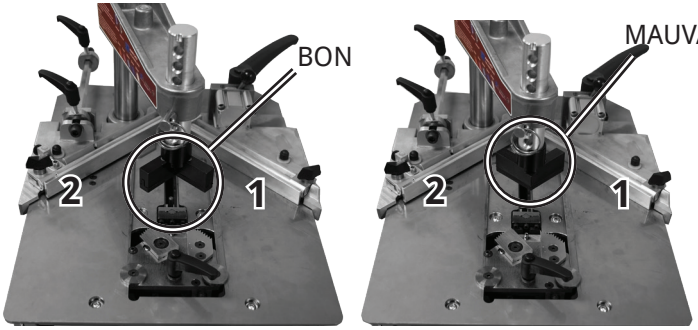
Il permet d'éviter toute erreur dans l'assemblage du cadre.

| Accessoires fournis avec la machine | PRESSEUR CHEVRON | BOIS DUR & BOIS TENDRE | TAILLE UNIQUE |
|---|---|---|---|

| Options | ELASTOMERE VERT | BOIS DUR | 30 & 45mm |
|---|---|---|---|
| | ELASTOMERE JAUNE | BOIS TENDRE | 30 & 45mm |

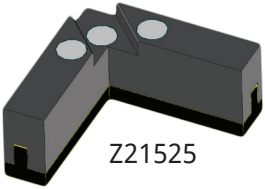
ACCESSOIRES FOURNIS AVEC LA MACHINE: Le presseur chevron noir est idéal pour l'assemblage de profils plats.

OPTIONS : Les presseurs élastomères sont dédiés aux profils à fortes variations géométriques. (montée, descente...)




Faire attention à bien positionner le presseur chevron : les côtés du chevron doivent être parallèles aux butées **1** et **2**.

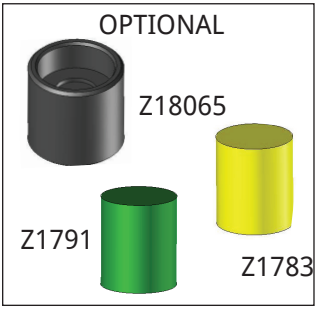
Z24703



Z21525

**NOUVEAUX PRESSEURS MAGNETIQUES**

Vous pouvez, grâce à leur fonction magnétique, changer rapidement de presseur en fonction des profils à assembler.

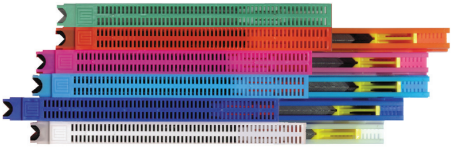





Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

# 4 - UTILISATION

## A) MOYEN D'ASSEMBLAGE



L'assemblage est réalisé par des agrafes métalliques,spécialement étudiées pour un serrage parfait.
Six tailles standards disponibles : 3, 5, 7, 10, 12 et 15mm.
Elles viennent dans des chargeurs écologiques, grâce à un plastique recyclable, qui sont colorisés par taille pour une identification facile. Ils existent en deux versions : NORMAL pour le BOIS NORMAL avec un poussoir blanc et HW pour le BOIS DUR avec un poussoir jaune.

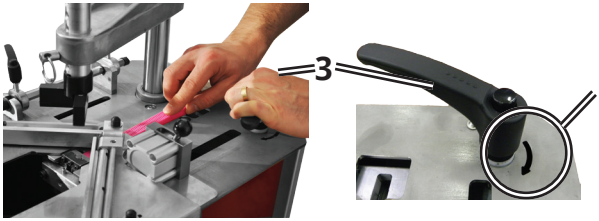
Votre machine CS20 CART est conçue pour l'utilisation de toutes tailles de chargeurs Cassese® authentique sans avoir à changer toutes les pièces de la machine ou d'avoir à régler quoi que ce soit.
Pour plus de fiabilité et de productivité au fil du temps, utilisez uniquement les chargeurs Cassese® authentique avec votre CS20 CART.

Boites de 6 chargeurs (env. 275 agrafes) = **1.650 agrafes/ boite**

| REFERENCE | TYPE | | REFERENCE | TYPE |
|---|---|---|---|---|
| 30303NCOI | 3mm | VERT | 30403NCOI | 3mm |
| 30305NCOI<br>31305BDCO | 5mm<br>5mm HW | ORANGE | 30405NCOI<br>31405BDCO | 5mm<br>5mm HW |
| 30307NCOI<br>31307BDCO | 7mm<br>7mm HW | MAGENTA | 30407NCOI<br>31407BDCO | 7mm<br>7mm HW |
| 30310NCOI<br>31310BDCO | 10mm<br>10mm HW | CYAN | 30410NCOI<br>31410BDCO | 10mm<br>10mm HW |
| 30312NCOI<br>31312BDCO | 12mm<br>12mm HW | BLEU | 30412NCOI<br>31412BDCO | 12mm<br>12mm HW |
| 30315NCOI<br>31315BDCO | 15mm<br>15mm HW | BLANC | 30415NCOI<br>31415BDCO | 15mm<br>15mm HW |

Boites 40 chargeurs (env. 275 agrafes) = **11.000 agrafes/ boite**

## B) CHARGEMENT D'UN CHARGEUR D'AGRAFES

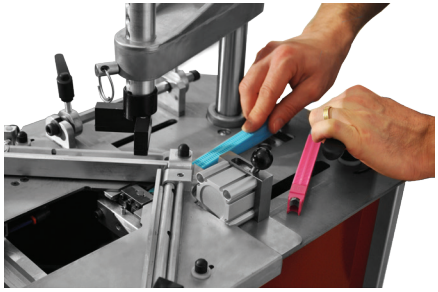



Actionner le levier **3** afin d'amener le poussoir d'agrafes en arrière. Suivre le sens indiqué par la flèche.

Placer le chargeur d'agrafes.

Relâcher le levier **3**.

## C) CHANGEMENT DE TAILLE D'AGRAFES



Même procédure que pour le chargement d'un chargeur d'agrafes mais retirer le chargeur à remplacer pendant que vous maintenez le levier **3**.

Puis, insérer le chargeur désiré toujours en maintenant le levier **3.**

Enfin, relâcher le levier **3.**



Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

D) ASSEMBLAGE DU CADRE

Les points d'agrafage sont mémorisés (voir Mémorisation des points d'agrafage page 5, 6 & 7).
La course entre le haut de la moulure et le bas du presseur ne doit pas dépasser pas 50 mm (voir Choix du presseur page 8).
La bonne taille d'agrafe adaptée au type de matériaux sur la table (bois normal, bois dur, plastique ou MDF) a été chargée dans la CS20 CART.

**1ère étape :** Mettre la 1ère moulure sur la table, le dos contre **1**, la pousser pour atteindre **2** puis la maintenir.

**2ème étape :** Mettre la 2nde moulure sur la table le dos contre **2** et la pousser en appui jusqu'à la 1ère moulure.

**3ème étape :** Maintenir **1** et **2** avec les moulures en position d'agrafage 1 contre le butoir **10**.

**4ème étape :** Toujours en maintenant les moulures, appuyez doucement sur la pédale pour immobiliser les 2 moulures avec le presseur horizontal.
Appuyez ensuite à fond sur la pédale pour la pénétration de l'agrafe.

Note : Si vous voulez insérer une 2éme agrafe dans la même position, relevez légèrement le pied pour conserver le serrage horizontal contre les moulures, et appuyez de nouveau à fond, la seconde agrafe vient se positionner en poussant la première.

**5ème étape :** Dans le cas d'une 2ème position d'agrafage, tout en maintenant le pied enfoncé sur la pédale, déplacez la table coulissante jusqu'à l'autre position, puis relevez légèrement le pied et appuyer de nouveau à fond, pour positionner la 2ème agrafe.
Relâchez complètement la pédale.

**N.B. :** Si vous voulez empiler plusieurs agrafes dans une position intermédiaire, amener les butées à la position désirée et serrer la molette **17** pour empiler des agrafes puis la déserrer.


Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

# 5 - MAINTENANCE

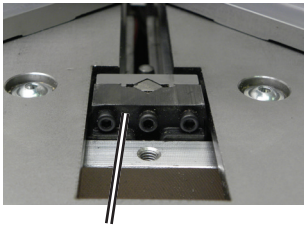
ATTENTION! Afin d'assurer votre sécurité, il est **impératif** de déconnecter le coupleur d'alimentation d'air **avant toute intervention sur les éléments mécaniques et pneumatiques de la machine.**

**ATTENTION :** DURANT L'USAGE D'AIR COMPRIME, LE PORT DE LUNETTES DE PROTECTION EST OBLIGATOIRE.

## A) DEMONTAGE DU DISTRIBUTEUR D'AGRAFES

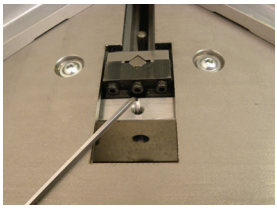
Périodiquement, retirer la tête d'agrafage et la nettoyer à l'air comprimé.
Il est recommandé de graisser le marteau périodiquement **(utiliser la graisse Cassese Z1896)**.
Pour cela, démonter la tête d'agrafage avec la clé Allen de 2,5mm fournie et suivre les instructions.

1.



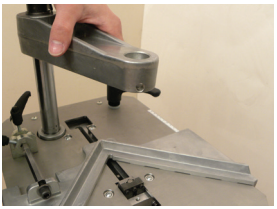
Distributeur d'agrafes

2.



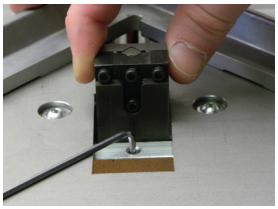
Desserrer d'un demi tour la vis du distributeur d'agrafage avec la clé Allen de 2,5mm fournie avec la machine.

3.



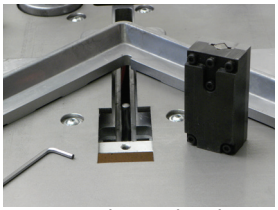
Tirer vers le haut la potence afin de sortir le distributeur d'agrafage de son logement.

4.



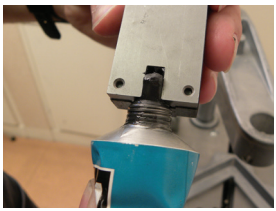
Faire coulisser vers le haut le distributeur d'agrafage.

5.



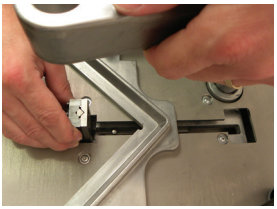
Retirer le distributeur d'agrafage de la machine.

6.



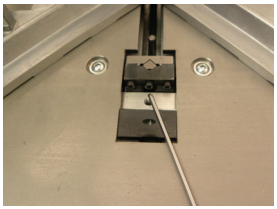
Appliquer une noisette de graisse en bas du distributeur d'agrafes.

7.



Tirer vers le haut la potence afin d'insérer le distributeur d'agrafes sur le marteau avec la fenêtre en direction du chargeur d'agrafes.

8.



Serrer la vis du distributeur d'agrafes tout en faisant attention au nivellement du bloc par rapport à la table de travail.

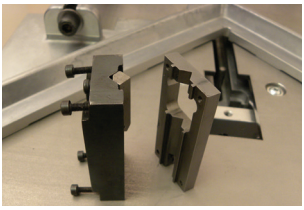


Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

# B) NETTOYAGE ET LUBRIFICATION DU DISTRIBUTEUR D'AGRAFES

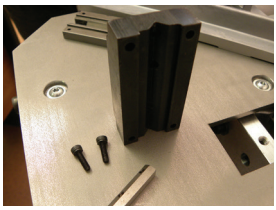
Après avoir fait la procédure précédente, vous devez nettoyer le ditributeur d'agrafes afin d'éviter tout problème d'agrafage. Pour se faire, suivre cette procédure :

1.



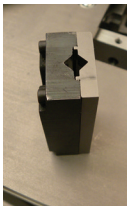
Desserrer les 4 vis du ditributeur d'agrafes avec la Clé Allen 2,5mm fournie avec la machine.

2.



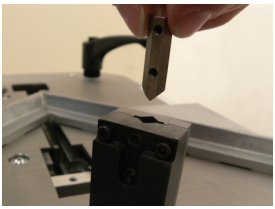
Desserrer 2 vis pour retirer la dernière pièce du distributeur d'agrafes. **Attention pour le remontage : ce sont les vis les plus petites du bloc.**

3.



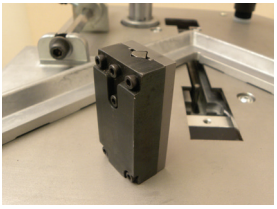
Après avoir nettoyé le distributeur d'agrafes, assembler en premier ces 2 pièces. Attention à ce qu'elles soient au même niveau en haut du bloc avant de serrer les vis. La fenêtre doit être en face des 2 trous de vis comme sur la photo.

4.



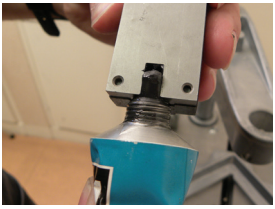
Insérer la dernière pièce comme présenté sur la photo.

5.



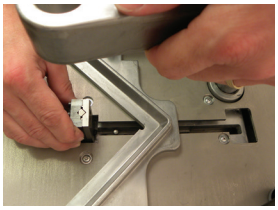
Avant de serrer les vis, vérifier le nivellement des pièces en haut du bloc afin d'avoir un remontage parfait comme sur la photo.

6.



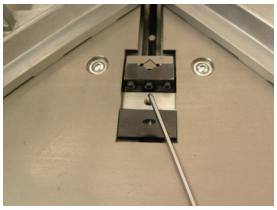
Appliquer une noisette de graisse en bas du distributeur d'agrafes.

7.



Tirer vers le haut la potence afin d'insérer le distributeur d'agrafes sur le marteau avec la fenêtre en direction du chargeur d'agrafes.

8.



Serrer la vis du distributeur d'agrafes tout en faisant attention au nivellement du bloc par rapport à la table de travail.

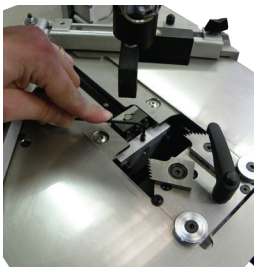


Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

## C) RETRAIT DU MARTEAU

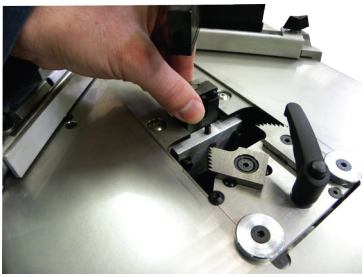
Il est possible que vous ayez à changer le marteau. Veuillez suivre cette procédure afin d'éviter des problèmes lorsque vous modifiez le marteau.

1.



Desserrer la vis de blocage du distributeur d'1/2 tour

2.

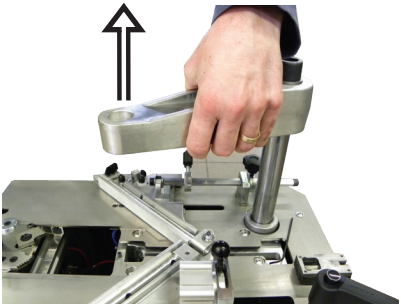


Tirer sur le bloc du distributeur

3.

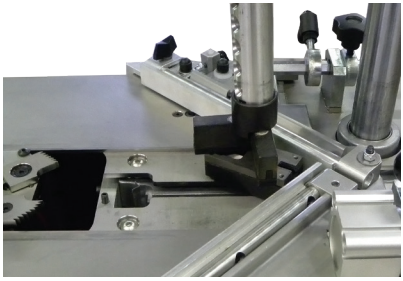
Préparer le support chevron comme ci-dessus

4.



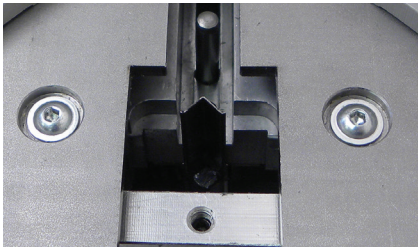
Tirer sur la potence vers le haut

5.



Insérer le support chevron ainsi que le bloc de distributeur sous la potence comme ci-dessus

6.

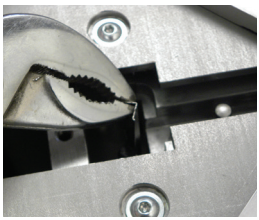


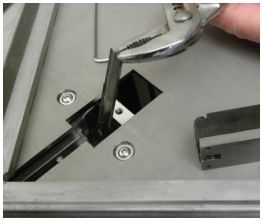
Maintenant, le marteau est coulissé vers le haut afin que vous puissiez l'enlever de son emplacement.



Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

7.

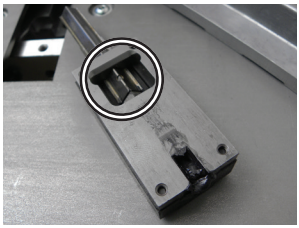




Prenez une pince pour retirer le marteau et vrillez le pour le détacher.

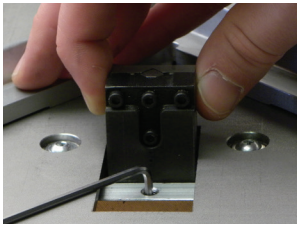
## D) REMPLACEMENT DU MARTEAU

1.



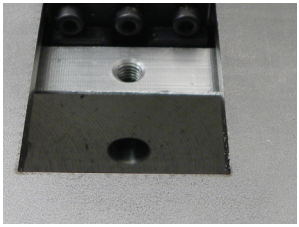
Appliquer un peu de graisse sous le distributeur d'agrafage et insérer un nouveau marteau dans le distributeur avec le trou du marteau (indiqué dans le cercle) vers le bas.

2.



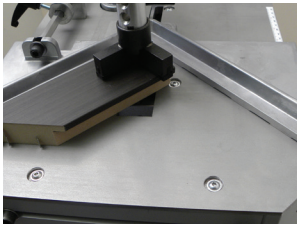
Replacer le distributeur d'agrafes dans son logement avec la fenêtre vers le chargeur et installer le distributeur d'agrafes puis le bloquer avec la clé Allen de 2,5mm.

3.



L'extrémité supérieure du marteau reste en dehors du distributeur d'agrafage.

4.



Pousser à fond avec un morceau de bois ou de moulure ; appuyer sur la pédale pour engager le marteau entièrement.
Vérifiez l'installation du marteau, il doit être capable de glisser sans point dur.



Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

## E) DESENRAYEMENT DU DISTRIBUTEUR D'AGRAFES

Si le marteau ou une agrafe est resté coincé dans le distributeur d'agrafes, vous devez suivre cette procédure :

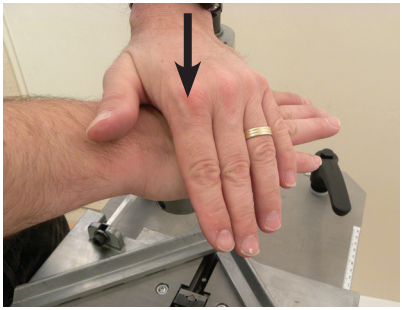
-Retirer le chargeur d'agrafes qui est dans la machine, et le presseur.

-Si le chargeur d'agrafes ne vient pas, vous devez appuyer fortement sur la potence comme indiqué sur la photo ci-dessous.

-En utilisant la clé Allen 2,5mm, desserrer la vis de blocage du distributeur d'agrafes.

-Puis, soulever la potence avec les mains. Le distributeur d'agrafes va sortir de son logement. Retirer le de la machine.

-Si le distributeur d'agrafes ne vient pas, vous devez appuyer fortement sur la potence comme indiqué sur la photo.



-Si l'ancien marteau est bloqué dans le distributeur d'agrafes :

**REALISER LA PROCEDURE B ETAPE 1 A ETAPE 5, PUIS FAIRE LA PROCEDURE D COMPLETEMENT.**

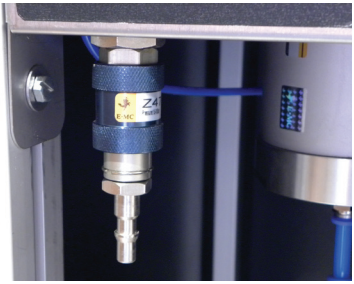
-Si l'ancien marteau est endommagé et est resté dans la machine :

**REALISER LA PROCEDURE B ETAPE 1 A ETAPE 5, PUIS FAIRE LA PROCEDURE C + D COMPLETEMENT.**


Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

# F) RETRAIT DE LA FACADE PNEUMATIQUE

1.



Retirer le raccord d'air comprimé de la vanne.

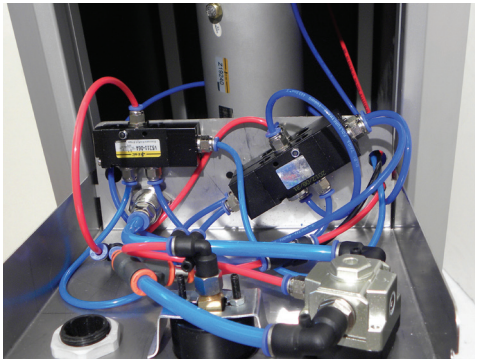
2.

Déverrouiller les deux vis en bas de la façade pneumatique.

3.

Descendre légèrement la façade, puis incliner la vers l'extérieur de la machine.

4.



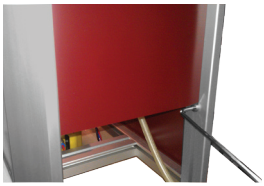
Vous pouvez accéder au système pneumatique et faire le remplacement ou l'entretien du marteau.



Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

## G) RETIRER LE PANNEAU ARRIERE

Pour accéder plus facilement aux pièces mécaniques, vous devez glisser le panneau arrière vers le bas. La procédure suivante doit être suivie :



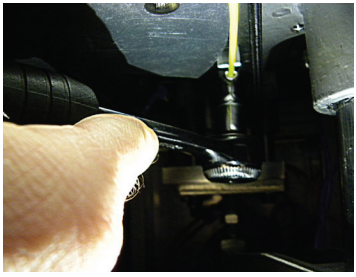
Dévisser la vis de blocage du panneau arrière

Glisser le panneau vers le bas

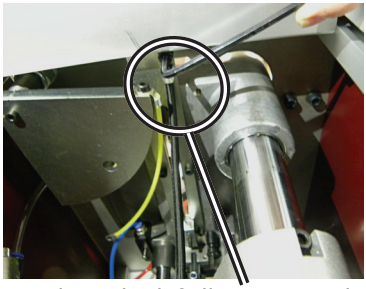
## H) REMPLACEMENT DU TENDEUR DU DISTRIBUTEUR D'AGRAFES

Tout d'abord, vous devez procéder au retrait du panneau arrière comme expliqué précédemment. Pour remplacer plus facilement le tendeur du distributeur d'agrafes, vous devez suivre ces étapes différentes qui seront détaillés:

Vous aurez besoin de :
-Clé à pipe 7mm
-Clé Allen 4mm

1. 

A l'aide de la clef à pipe, oter l'écrou de maintien du tendeur.

2. 

En utilisant la clef allen n°4, oter la vis du maintien du tendeur

3. Vous pouvez maintenant remplacer votre tendeur, procéder dans le sens inverse pour le remonter.


Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

# I) GUIDE DE DÉPANNAGE RAPIDE

SI LES SOLUTIONS PROPOSEES NE RESOLVENT PAS LE PROBLEME : CONTACTER LE SAV

| DEFAUTS | CAUSES POSSIBLES | SOLUTIONS |
|---|---|---|
| PAS D'AGRAFE QUI PENETRE DANS LA MOULURE | -Il n'y a plus d'agrafes. | -Insérer un chargeur d'agrafes |
| | -Le distributeur d'agrafes est encrassé | -Faire le nettoyage |
| | -Le ressort d'agrafe est cassé ou détendu | -Vérifier l'état du ressort et le changer |
| | -le marteau est cassé | -Changer le marteau (page 9-10) |
| | -Distance maximale Presseur/Moulure non respectée | -Repositionner la potence en respectant la distance maximum |
| L'AGRAFE NE PENETRE PAS COMPLETEMENT DANS LA MOULURE | -Distance maximale Presseur/Moulure non respectée | -Repositionner la potence en respectant la distance maximum |
| | -Moulure mal plaquée sur la table | -Bien plaquer la moulure sur la table |
| | -Marteau endommag | -Changer le marteau (page 9-10) |
| | Pression d'alimentation à moins de 6 bars | -Augmenter la pression |
| L'AGRAFE SE CASSE | -Bois dur ou MDF | -Utiliser des agrafes bois dur ou MDF |
| DECALAGE D'ANGLE | -La première moulure n'a pas été placée contre la butée de gauche (page 5) | |
| LE MARTEAU NE REDESCEND PAS | -Désalignement | -Contacter le SAV |
| DOS TACHES | -Trop de graisse sur le marteau | -Nettoyer le marteau |
| LA POTENCE NE REMONTE PAS AUTOMATIQUEMENT | -Agrafe coincée dans le s/e d'agrafage | -Procéder au démontage du marteau pour la dégager (p. 9-10) |
| | -Distance maximum entre le bas du presseur et le haut de la moulure non repectée | -Repositionner la potence et repousser l'agrafe montée éventuellement dans le s/e d'agrafage |
| La potence ne descend pas et l'agrafe n'est pas tirée. | -Griffe mal réglée | -refaire procédure pré-serrage |



Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

# NOMENCLATURE / SPARE PARTS - CS20 CART

| Ref | Q | Désignation | Appointment |
|---|---|---|---|
| CS2UNI | 1 | ASSEMBLEUSE CS2 UNI PNEUMATIQUE | CS2 UNI AIR OPERATED FRAME ASSEMBLING MACHINE |
| Z1359 | 1 | ECROU HM M10 | FLAT NUT D.10 |
| Z1406 | 1 | PEDALE | PEDAL |
| Z1401 | 1 | PEDALE | PEDAL |
| Z16787 | 1 | BOUCHON D.4 PLASTIQUE | PLASTIC STOPPER D.4 |
| Z1412 | 1 | ECROU NYLSTOP M4 | NUT NYLSTOP M4 |
| Z1585 | 1 | RONDELLE Z4 | WASHER D.4 |
| Z1612 | 3 | RONDELLE M8 | WASHER M8 |
| Z19240 | 1 | VERIN D.80 C.80 RALLONGE +11 MM | CYLINDER D.80 C.80 EXTENSION +11MM |
| Z14096 | 1 | RESSORT COMP D: 3,6 DE: 49,5 LO: 185 9,5 SP | SPRING D: 3,6 DE: 49,5 LO: 185 9,5 SP |
| Z21492 | 1 | JOINT MÉTALLOPLASTIQUE MPF 24 X 32 X 2.5 | STEEL COMPOSITE SEAL MPF 24 X 32 X 2.5 |
| Z22008 | 1 | PLAQUE BUTEES | STOPS PLATE |
| Z22013 | 1 | GUIDE BUTEES | STOPS GUIDE |
| Z22014 | 2 | BUTEE | STOP |
| Z22714 | 1 | S/E FIL DE MANOEUVRE | S/A OPERATION WIRE |
| Z1922 | 2 | COSSE A SERTIR D4 NON ISOLEE FIL 2.5 A 4 | WIRE TERMINAL |
| Z25108 | 4 | ENTRETOISE ACIER D: 5.2 X D: 18 X EP: 5.7 | FREE PULLEY STRUT D. 8,1 X D. 25 X EP 4 |
| Z25428 | 1 | S/E COLONNE ASSEMBLEE | S/A ASSEMBLED COLUMN |
| Z14472 | 2 | RONDELLE Z D: 20 | WASHER D.20 |
| Z20012 | 2 | AIMANT Ø 8 X 4 | MAGNET Ø 8 X 4 |
| Z21727 | 1 | SUPPORT PRESSEUR FONDERIE USINE | CLAMP SUPPORT |
| Z22012 | 1 | COLONNE | COLUMN |
| Z24701 | 1 | AXE DE PRESSEUR REGLABLE | AXIS OF ADJUSTABLE PRESSER |
| Z24916 | 2 | VIS CHC 20 X 50 | SOCKET CAP SCREW 20 X 50 |
| Z25429 | 1 | SUPPORT INFERIEUR USINE | LOWER SUPPORT |
| Z312 | 2 | VIS CHC 5 X 8 | SOCKET CAP SCREW 5 X 8 |
| Z6532 | 1 | BROCHE A BILLES D: 8 X 40 | LOCKING PIN D: 8 X 40 |
| Z25434 | 1 | ECROU CARRE M 8 | SQUARE NUT M8 |
| Z25492 | 1 | S/E EMBASE EQUIPEE PNEUMATIQUE | S/A FITTED AIR BASE |
| Z1585 | 3 | RONDELLE Z4 | WASHER M4 |
| Z1587 | 1 | RONDELLE Z5 | WASHER M5 |
| Z1612 | 2 | RONDELLE M8 | WASHER M8 |
| Z22002 | 1 | GUIDE INFERIEUR MARTEAU | WEDGE DRIVER GUIDE |
| Z22003 | 1 | MARTEAU PLEIN | WEDGE DRIVER FOR UNI UNDERPINNERS |
| Z22010 | 2 | COLONNE | COLUMN |
| Z22011 | 1 | BUTEE SUPPORT MARTEAU | STOP HAMMER SUPPORT |
| Z22028 | 2 | ENTRETOISE ACIER D: 8.1 X D: 25 X EP: 4 | FREE PULLEY STRUT |
| Z22029 | 1 | PLAQUE MARTEAU PLEIN | PLATE |
| Z22030 | 1 | EMBASE FONDERIE USINEE | BASE |
| Z22192 | 1 | FIXATION POUSSOIR | PUSHER FIXING |
| Z22310 | 1 | TETE D' AGRAFAGE 7 MM | STAPLING HEAD 7MM |
| Z22314 | 1 | GUIDE AGRAFES | WEDGE GUIDE |
| Z22708 | 1 | POULIE RESSORT AGRAFE | WEDGE SPRING PULLEY |
| Z23276 | 1 | RESSORT AGRAFES SANDOW | WEDGE PUSHER SPRING |
| Z23509 | 2 | COSSE A SERTIR RONDE NUE JST GS5-10 M5 FIL 2.7 A 6.6 M5 | RING WIRE TERMINAL |
| Z23381 | 1 | COULISSEAU | SLIDING T |
| Z23673 | 2 | VIS CHC 8 X 65 | SOCKET CAP SCREW M8 X 65 |
| Z25077 | 1 | GOUPILLE CYL 4 X 24 DIN 6325 | SOCKET CAP SCREW M3 X 10 |
| Z25106 | 1 | ANNEAU GRIFAXE D: 4 | PUSHER FIXING |
| Z25489 | 1 | S/E SUPPORT MARTEAU | STAPLING HEAD 7MM |
| Z12589 | 1 | VIS HC 8 X 25 | WEDGE GUIDE |
| Z1386 | 1 | ECROU HM M8 | FLAT NUT D.8 |
| Z22009 | 1 | SUPPORT MARTEAU | HAMMER SUPPORT |
| Z22176 | 2 | BAGUE GLYCO DUR 17 X 15 X 15 | RING HARD GLYCO BEARING 17 X 15 X 15 |
| Z22927 | 1 | PINCE MARTEAU PLEIN | FULL HAMMER CLIP |
| Z23671 | 1 | GOUPILLE MECANINDUS 3 X 25 | PIN MECANINDUS 3 X 25 |
| Z25431 | 1 | ACCOUPLEMENT VERIN | CYLINDER COUPLING |
| Z288 | 2 | VIS CHC 3 X 10 | SOCKET CAP SCREW M3 X 10 |
| Z25493 | 2 | ENTRETOISE ACIER D: 5,2 X D: 8.2 X EP: 1.5 | FREE PULLEY STRUT |
| Z25820 | 1 | VIS BHC A EMBASE ULF 4 X 6 INOX | BUTTON HEAD SCREW WITH FLANGE M4 X 6 INOX |
| Z267 | 2 | BAGUE GLYCO DUR | HARD GLYCO RING |
| Z288 | 2 | VIS CHC 3 X 10 | SOCKET CAP SCREW M5 X 30 |
| Z298 | 2 | VIS CHC M4-8 - 8.8 | SOCKET CAP SCREW M4 X 8 |
| Z304 | 2 | VIS CHC M4-25 - 8.8 | SOCKET CAP SCREW M4 X 25 |
| Z314 | 1 | VIS CHC M5-10 - 8.8 | SOCKET CAP SCREW M5 X 10 |
| Z318 | 2 | VIS CHC M5-25 - 8.8 | SOCKET CAP SCREW M5 X 25 |
| Z319 | 2 | VIS CHC M5-30 - 8.8 | SOCKET CAP SCREW M5 X 30 |
| Z8345 | 1 | VIS HC 5 X 8 CUVETTE | SOCKET CAP SCREW M5 X 8 |
| Z25494 | 1 | S/E AXE DE PRESSEUR REGLABLE + AIMANT | S/A ADJUSTABLE PRESSOR AXIS + MAGNET |
| Z20012 | 1 | AIMANT Ø 8 X 4 | MAGNET Ø 8 X 4 |
| Z24701 | 1 | AXE DE PRESSEUR REGLABLE | ADJUSTABLE PRESSOR AXIS |
| Z25700 | 1 | S/E PANNEAU PNEUMATIQUE | S/A AIR FRONTAGE |
| Z1097 | 3 | RACCORD DROIT 8 1/4 | STRAIGHT CONNECTOR 8 1/4 |
| Z11100 | 1,31 | TUBE P.U 2,5 X 4 ROUGE (LE M) | P.U TUBE 2.5 X 4 RED (M LE) |
| Z1409 | 2 | ECROU NYLSTOP M 3 | NUT NYLSTOP M3 |
| Z14451 | 1 | TRAVERSEE DE CLOISON FEMELLE 1/4G-M20X1.5 | BULKHEAD FEMALE 1/4G-M20X1.5 |
| Z1523 | 2 | RACCORD COUDE 8 1/4 | ELBOW FITTING 8 1/4 |
| Z1536 | 2,1 | TUBE P.U 2,5 X 4 BLEU | P.U TUBE 2.5 X 4 BLUE |
| Z1628 | 2 | RONDELLE L D: 6 | WASHER L D:6 |
| Z1697 | 1,4 | BITUBE PU 2.5 X 4 BLEU/NOIR | PU-PIPE 2.5 X 4 BLUE / BLACK |
| Z1840 | 1 | TE 8 | TE 8 |



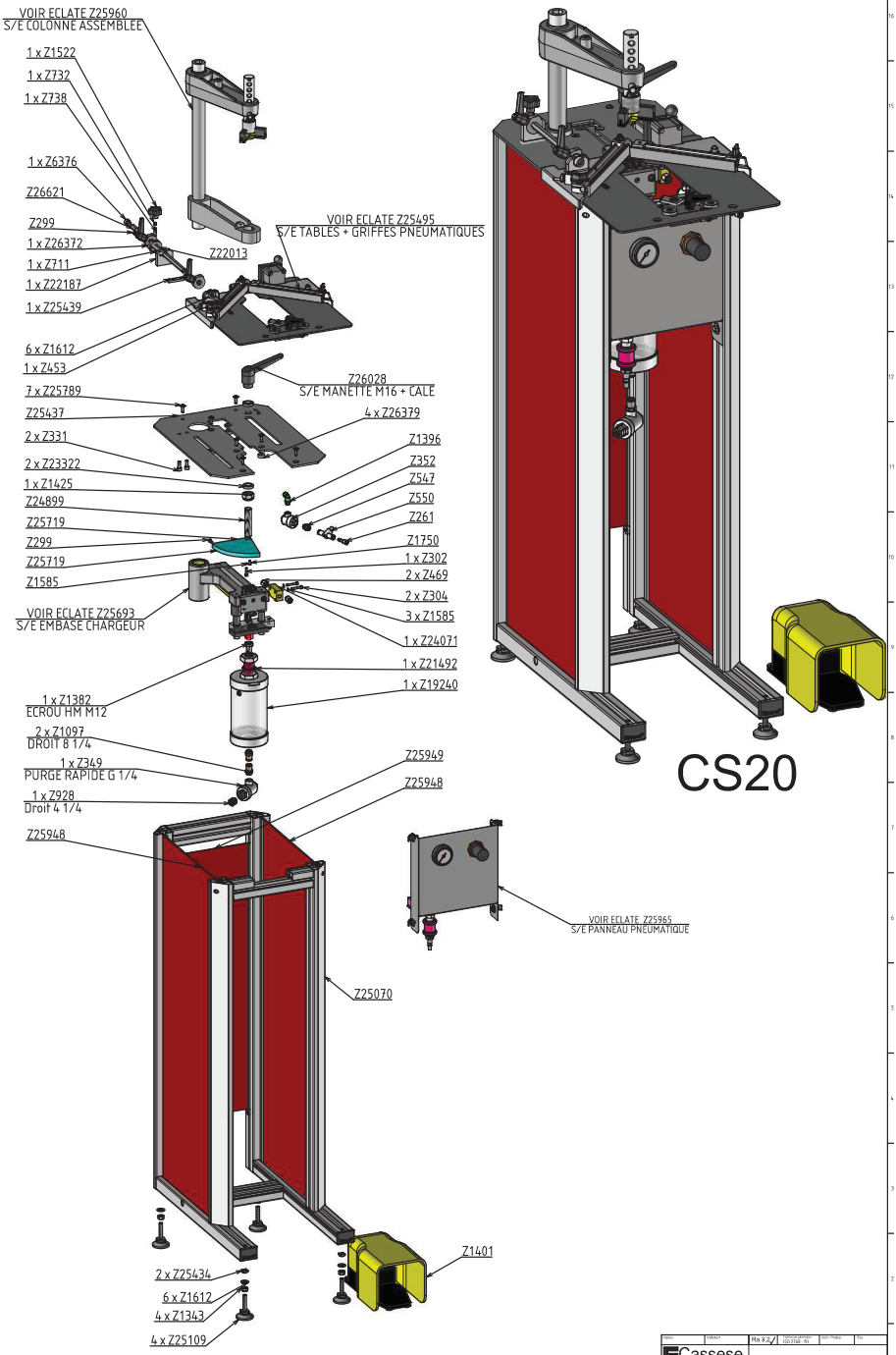
Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

# NOMENCLATURE / CLASSIFICATION CS20 CART

| | | | |
|---|---|---|---|
| Z18403 | 1 | MICROREGULATEUR | MICROCONTROLLER |
| Z1849 | 2 | BOUCHON 1/8 | CAP 1/8 |
| Z1930 | 3 | Y FEMELLE 4 | Y FEMALE 4 |
| Z19775 | 2 | DISTRIBUTEUR 5/2 CDE PNEUMATIQUE 1/8 MINIATURE | 5/2 DISTRIBUTOR 1/8 MINIATURE AIR CONTROL |
| Z20015 | 1 | COUDE 4 1/8 FEMELLE ORIENTABLE | ELBOW 4 1/8 FEMALE STEERABLE |
| Z21218 | 0,37 | TUBE P.U 6 X 8 BLEU | P.U TUBE 6 X 8 BLUE |
| Z21504 | 1 | DISTRIBUTEUR 5/2 RAPPEL RESSORT 1/8 EMC | DISTRIBUTOR 5/2 SPRING RETURN 1/8 EMC |
| Z24071 | 1 | FIN DE COURSE EMC 2/2 | END LIMIT EMC 2/2 |
| Z257 | 2 | REDUCTION M 8 F 4 | REDUCING M8 F4 |
| Z25714 | 1 | SUPPORT COMPOSANTS PNEUMATIQUES | AIR COMPONENTS SUPPORT |
| Z293 | 1 | VIS CHC 3 X 25 | SOCKET CAP SCREW 3 X 25 |
| Z331 | 2 | VIS CHC M6-16 - 8.8 | SOCKET CAP SCREW M6 X 16 |
| Z349 | 1 | PURGE RAPIDE 1/4 | QUICK DRAIN 1/4 |
| Z469 | 15 | DROIT 4 1/8 | STRAIGHT CONNECTOR 4 1/8 |
| Z474 | 1 | VANNE COULISSANTE 1/4 M/F | SLIDE VALVE 1/4 M / F |
| Z6324 | 4 | ECROU CARRE A LANGUETTE M 6 | SQUARE TONGUE NUT M6 |
| Z675 | 1 | EMBOUT MALE RAPIDE M 1/4 | QUICK MALE PROBE M 1/4 |
| Z7649 | 1 | VIS CHC M3-40 - 8.8 | SOCKET CAP SCREW M3 X 40 |
| Z868 | 2 | VIS H 6 X 14 | SOCKET CAP SCREW 6 X 14 |
| Z928 | 1 | DROIT 4 1/4 | STRAIGHT CONNECTOR 4 1/4 |
| Z947 | 1 | MANOMETRE + ETRIER M. 1/8 | MANOMETER + BRACKET M 1/8 |
| Z25750 | 1 | S/E TABLE EQUIPEE | S/A FITTED TABLE |
| Z1412 | 1 | ECROU NYLSTOP M4 | NUT NYLSTOP M4 |
| Z1425 | 1 | ECROU NYLSTOP M 16 | NUT NYLSTOP M16 |
| Z1750 | 1 | GOUPILLE MECANINDUS 4 X 10 | SPLIT PIN 4 X 10 |
| Z22006 | 1 | TABLE | TABLE |
| Z22187 | 1 | FIXATION BUTEE | STOPS FASTENING |
| Z22713 | 1 | LEVIER FIL DE MANOEUVRE | OPERATION WIRE LEVER |
| Z23322 | 2 | ENTRETOISE PLASTIQUE D: 16.5 X D: 25 X EP: 5 | PLASTIC STRUT D: 16,5 X D: 25 X EP : 5 |
| Z24899 | 1 | AXE DE LA MANETTE | SHIFTER AXIS |
| Z25050 | 1 | MANETTE INDEXABLE 110xAM16 | INDEXABLE SHIFTER 110 X AM16 |
| Z301 | 2 | VIS CHC M4-14 - 8.8 | SOCKET CAP SCREW M4 X 14 |
| Z330 | 2 | VIS CHC M6-12 - 8.8 | SOCKET CAP SCREW M6 X 12 |
| Z25789 | 8 | VIS BHC A EMBASE ULF 5 X 16 ZINGUEE | BUTTON HEAD SCREW WITH FLANGE M5 X 16 ZINC PLATED |
| Z25910 | 1 | BATI CS2 UNI | CS2 UNI FRAME |
| Z1343 | 4 | ECROU H M8 | NUT M8 |
| Z1612 | 4 | RONDELLE M8 | WASHER M8 |
| Z17331 | 2 | VIS CHC 8 X 45 TETE BASSE | SCREW CHC 8 X 45 |
| Z24979 | 2 | PANNEAU LATERALE | SIDE PANEL |
| Z24980 | 1 | PANNEAU ARRIERE | REAR PANEL |
| Z25109 | 4 | PIED D: 40 M 8 X 40 | FEET D: 40 M8 X 40 |
| Z25110 | 6 | PLAQUE D'APPUI Ø 8 | SUPPORT PLATE Ø 8 |
| Z25271 | 2 | EMBOUT DE PROFIL Z25191 790811 45 x 31.5 | PROFILE END Z25191 790811 45x 31,5 |
| Z25434 | 2 | ECROU CARRE M 8 | SQUARE NUT M8 |
| Z25909 | 1 | PLANCHE D'ETIQUETTES CS2 UNI | BOARD OF LABELS CS2 UNI |
| Z4257 | 6 | VIS CHC 8 X 25 TETE BASSE | SOCKET CAP SCREW M8 X 25 |
| Z5152 | 2 | VIS CHC 8 X 30 TETE BASSE ZINGUEE | SOCKET CAP SCREW M8 X 30 |
| Z9160 | 1 | ETIQUETTE SUPPORT IDENTITE MACHINES | ID MACHINES SUPPORT LABEL |
| Z9552 | 4 | ECROU CARRE A LANGUETTE M 5 | SQUARE TONGUE NUT M5 |
| Z25911 | 1 | S/E EMBALLAGE CS2 UNI | S/A CS2 UNI PACKAGING |
| Z25167 | 1 | S/E BOITE ACCESSOIRES CS1 UNI ET CS2 UNI | S/A ACCESSORIES BOX CS1 UNI AND CS2 UNI |
| Z1879 | 1 | CLE ALLEN 2.5 | ALLEN KEY 2,5 |
| Z1882 | 1 | CLE ALLEN 3 | ALLEN KEY 3 |
| Z21525 | 1 | S/E PRESSEUR CHEVRON MAGNETIQUE | S/A CHEVRON MAGNETIC PRESSOR |
| Z20012 | 3 | AIMANT Ø 8 X 4 | MAGNET Ø 8 X 4 |
| Z21522 | 1 | PRESSEUR CHEVRON MAGNETIQUE | MAGNETIC CHEVRON PRESSOR |
| Z21524 | 1 | ELASTOMERE POUR PRESSEUR CHEVRON MAGNETIQUE | RUBBER FOR MAGNETIC CHEVRON PRESSOR |
| Z24322 | 1 | OUTIL OTAGRAFES | CLIP REMOVING TOOL |
| Z1781 | 1 | AIMANT D.5 X 2 | MAGNET D. 5X2 |
| Z24703 | 1 | SUPPORT PRESSEUR CHEVRON MAGNETIQUE | MAGNETIC CHEVRON PRESSOR SUPPORT |
| Z25498 | 1 | S/E TETE D' AGRAFAGE 10 MM + VIS | S/A STAPLING HEAD 10MM + SCREW |
| Z22311 | 1 | TETE D' AGRAFAGE 10 MM | STAPLING HEAD 10MM |
| Z8345 | 1 | VIS HC 5 X 8 CUVETTE | SOCKET CAP SCREW M5 X 8 |
| Z25499 | 1 | S/E TETE D' AGRAFAGE 12 MM + VIS | S/A STAPLING HEAD 12MM + SCREW |
| Z22312 | 1 | TETE D' AGRAFAGE 12 MM | STAPLING HEAD 12MM |
| Z8345 | 1 | VIS HC 5 X 8 CUVETTE | SOCKET CAP SCREW M5 X 8 |
| Z6542 | 1 | RAJAGRIP BLANC 16 X 22 | WHITE RAJAGRIP 16 X 22 |
| Z25480 | 1 | CARTON D' EMBALLAGE CS1 600 x 400 x 1170 EXT | PACKAGING CS 1600 x 400 x 1170 EXT |
| Z25481 | 2 | CALE MOUSSE EXPANSIBLE POUR PIEDS | EXPANDING FOAM BLOCK FOR FEET |
| Z25482 | 1 | CALE MOUSSE EXPANSIBLE ARRIERE | EXPANDING FOAM BLOCK REAR |
| Z25483 | 1 | CALE MOUSSE EXPANSIBLE AVANT | EXPANDING FOAM BLOCK FRONT |
| Z25912 | 1 | MANUEL TECHNIQUE ET D'UTILIS. CS2 UNI | CS2 UNI TECHNICAL & USER MANUAL |
| Z556 | 1 | EMBOUT CANNELE M 1/4 CYL | STANDARD HOSE CONNECTOR M 1/4 CYL |
| Z701 | 1 | EMBOUT MALE US M 1/4 | US MALE CONNECTOR M 1/4 |
| Z749 | 1 | COUPLEUR RAPIDE F 1/4 | QUICK COUPLING F 1/4 |
| Z453 | 1 | VIS CHC M8-25 - 8.8 | SOCKET CAP SCREW M8 X 25 |
| Z468 | 2 | MANETTE INDEXABLE 6 X 20 | INDEXABLE SHIFTER 6 X 20 |
| Z6376 | 1 | VIS CHC 8 X 10 | SOCKET CAP SCREW M8 X 10 |
| Z6620 | 1 | ECROU CARRE A LANGUETTE M 8 | SQUARE TONGUE NUT M8 |

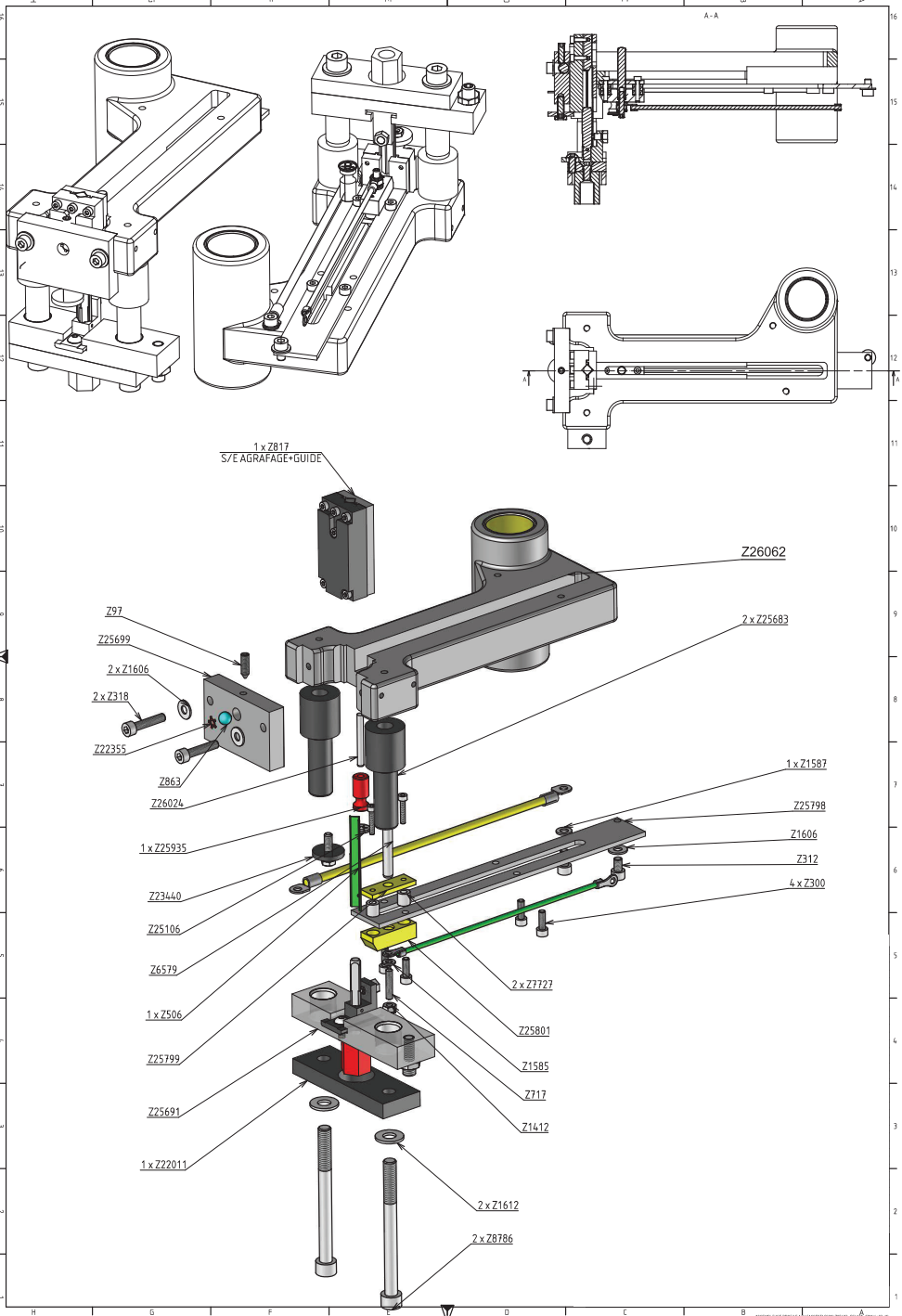


Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel



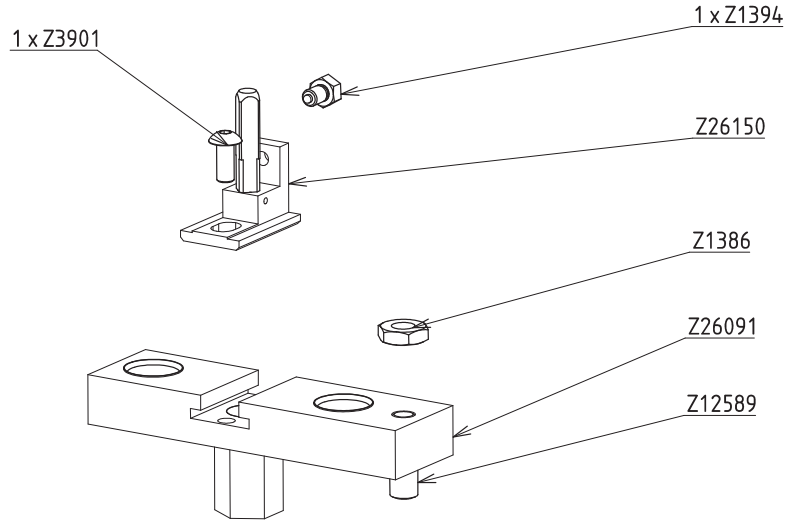


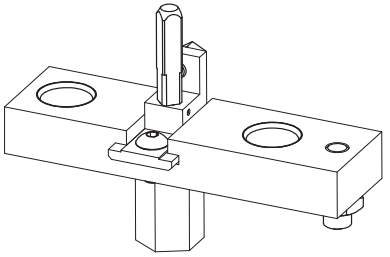

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel





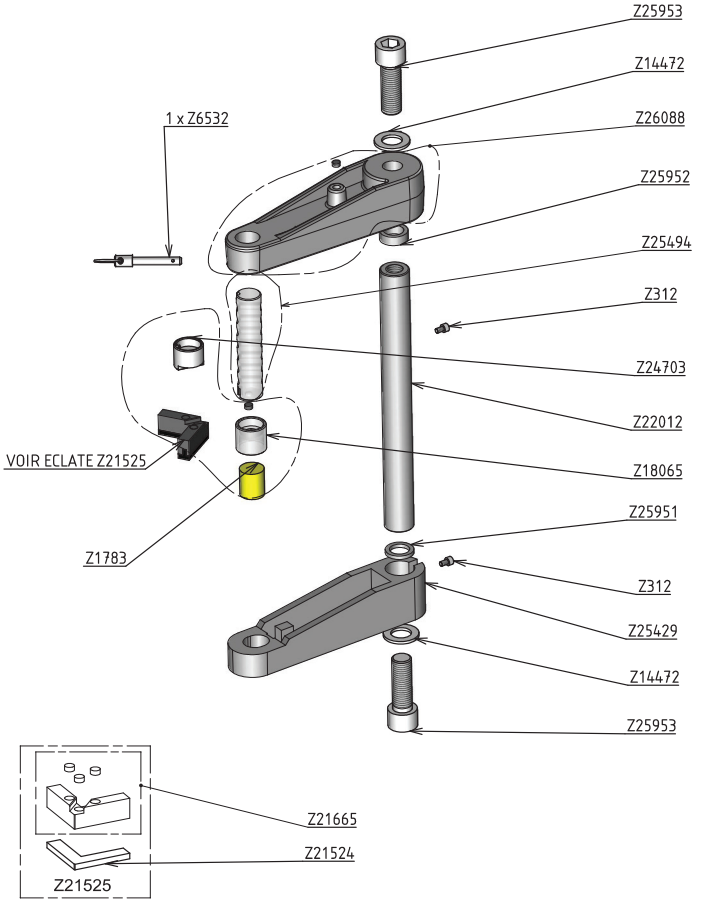

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

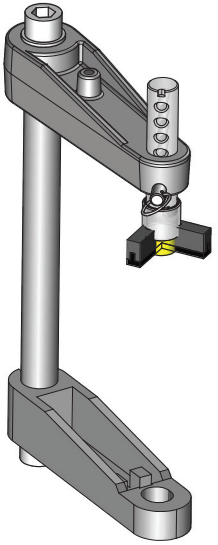


Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel



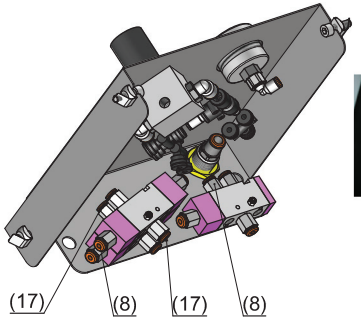



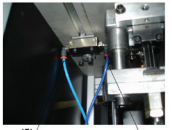
| INDICE | DATE | LIBELLÉ | AUTEUR |
|---|---|---|---|
| | | | |

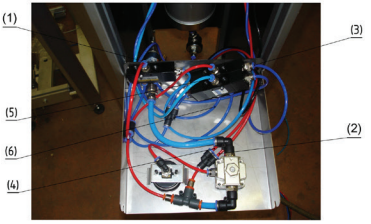
| Matière : | Traitement : | Ra 3,2 | Tolérances générales : ISO 2768 - fH | Débit / Modèle : | Visa : |
|---|---|---|---|---|---|
| Cassese® | | S/E COLONNE ECLATE TECH. | | | |
| Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG | | | | | |
| Ech. : 1:1 | Le : 05/09/2008 | Par : Jean M. PERROUSSET | A2 | N° Plan : Z25960 | Ind : |

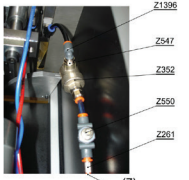
CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE", REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

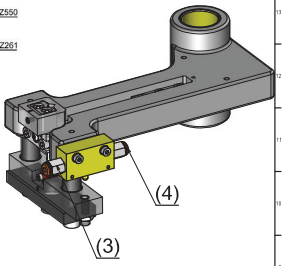
A7
Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

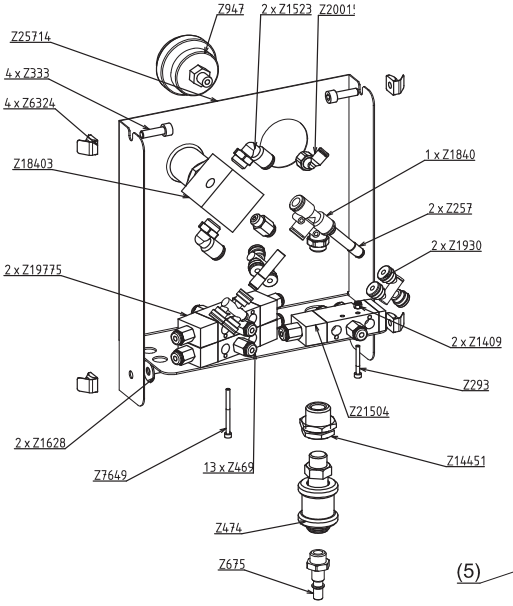


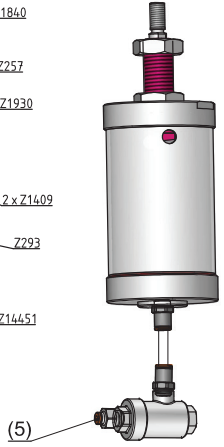



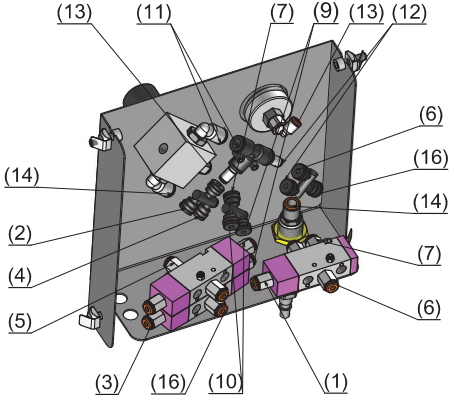



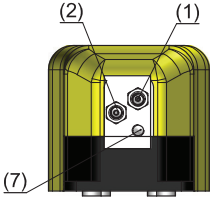



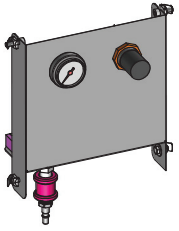



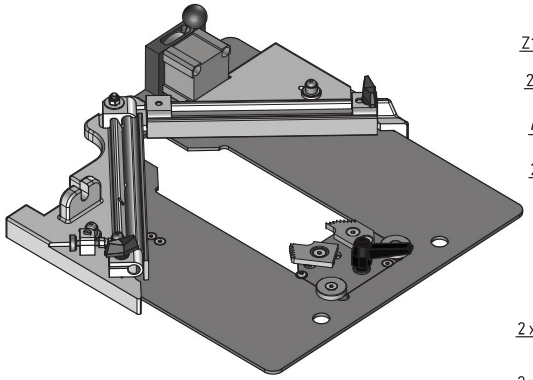
* les chiffres entre (...) indiquent les branchements pneumatiques.

- Figures in (...) indicates the air connections.

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Cassese | | Ra 3,2 | | | |
| | | | | S/E PANNEAU PNEUMATIQUE | |
| 1:1 | A0 | | N° Plan | Z25700 | Ind. 01 |

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

A8



Z15862
Z1663
Z25411
Z739
Z863
Z320
Z25972
Z26540
Z26514
Z25824
4 x Z1412
2 x Z667
2 x Z1625
2 x Z26387
Z1396
VOIR ECLATE Z25730
2 x Z25824
2 x Z718
4 x Z1412
2 x Z1625
Z25398
Z723
2 x Z649
2 x Z304
VOIR ECLATE Z25407
S/E GRIFFES
1 x Z26597
2 x Z1604
2 x Z469
4 x Z1412
Z1730
1 x Z25432
1 x Z26586
2 x Z297
2 x Z1606
1 x Z23745
3 x Z320
1 x Z26585

| INDICE | DATE | LIBELLÉ | AUTEUR |
|---|---|---|---|
| 06 | 17/02/2014 | Modif capteur. | Jean M PERROUSSET |
| 05 | 07/10/2013 | Version profilés Flandria | Jean M PERROUSSET |

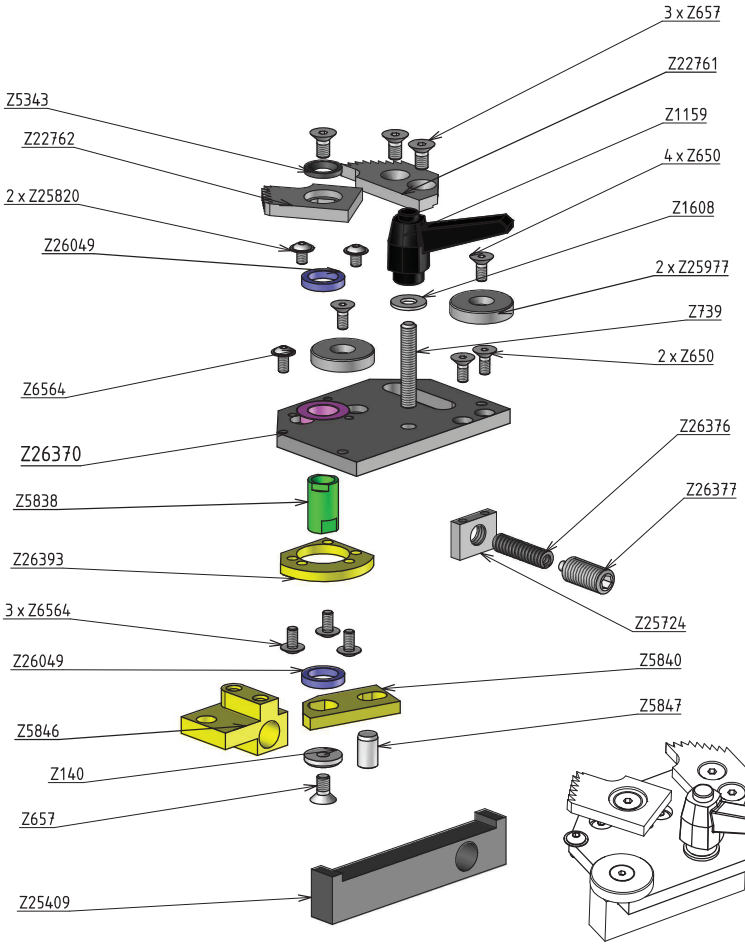
Matière : | Traitement : | Ra 3,2 | Tolérances générales : ISO 2768 - fH | Débit / Modèle : | Visa :

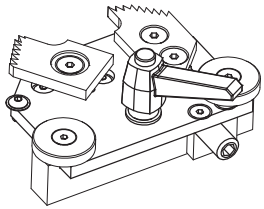
Cassese®
Z.I. VERNEUIL, L'ETANG 77390 VERNEUIL, L'ETANG

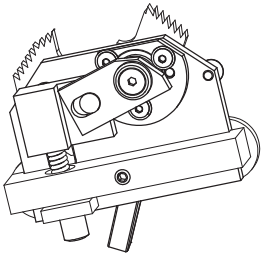
S/E TABLES + GRIFFES PNEUMATIQUES

Ech : 1:1 | Le : 07/10/2013 | Par : Jean M PERROUSSET | A2 | N° Plan : Z25495 | Ind : 06

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE", REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION.





| INDICE | DATE | LIBELLÉ | AUTEUR |
|---|---|---|---|
| 06 | 03/04/2013 | Simplification pièces | Jean M PERROUSSET |
| 05 | 08/01/2013 | Validation Proto | Jean M PERROUSSET |
| 02 | 19/07/2012 | Version 2 | Jean M PERROUSSET |

Matière : | Traitement : | Ra 3,2 | Tolérances générales : ISO 2768 - fH | Dépôt / Modèle : | Visa :

Cassese®
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG

S/E GRIFFES

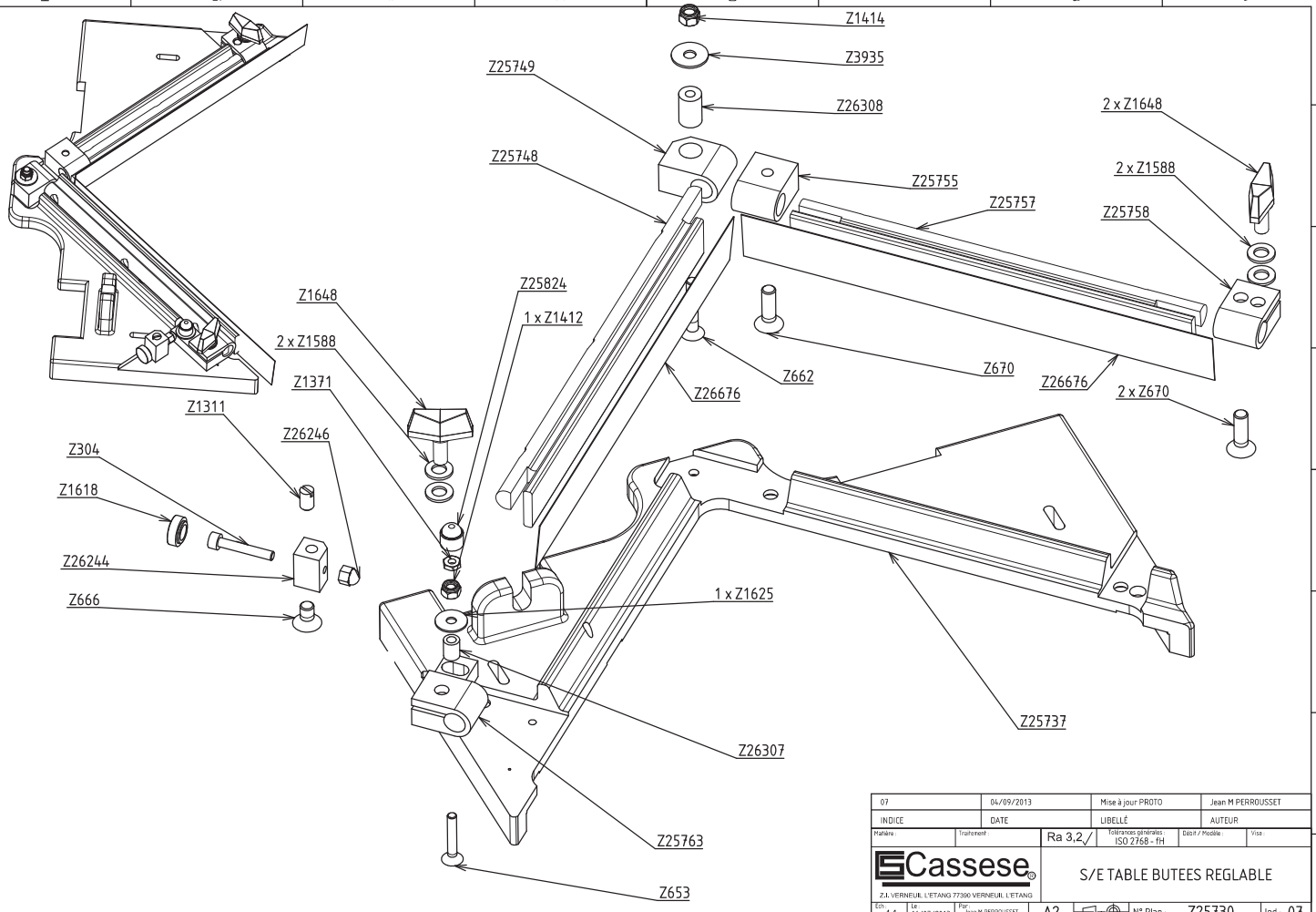
Ech. 1:1 | Le 19/07/2012 | Par Jean M PERROUSSET | A2 | N° Plan : Z25407 | Ind : 06

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE", REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

ASSEMBLEUSE PROFILE ALU C:\ASSESE\CS2\UNI\Z25407_ECLATE COM#1-06.dft



Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel




| 07 | 04/09/2013 | Mise à jour PROTO | Jean M PERROUSSET |
|---|---|---|---|
| INDICE | DATE | LIBELLÉ | AUTEUR |

| Matière : | Traitement : | Ra 3,2 | Tolérances générales : ISO 2768 - fH | Débit / Modèle : | Visa : |
|---|---|---|---|---|---|

Cassese®
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG

S/E TABLE BUTEES REGLABLE

| Ech. : 1:1 | Le : 16/07/2013 | Par : Jean M PERROUSSET | A2 | N° Plan : Z25730 | Ind : 07 |
|---|---|---|---|---|---|

CE DOCUMENT EST LA PROPRIÉTÉ DE LA SOCIÉTÉ "CASSESE", REMIS A TÎTRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION.

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

A10

# INSTALLATION OF THE TABLE EXTENSION (OPTIONAL) / INSTALLATION DE LA RALLONGE DE TABLE (OPTIONNEL)

(This procedure is the same for UNI & CART underpinners).
(Cette procédure est la même pour les assembleuses UNI & CART).

1. Insert the nut into the slot of the rail.

1. Insérer l'écrou dans la fente du rail.

2. Insert the second nut.

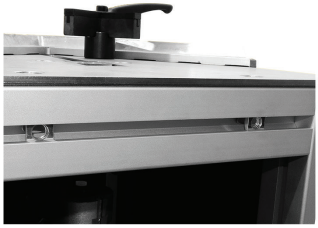
3. Insérer le deuxième écrou.

3. Rotate the nuts in the right direction.

3. Faire pivoter les écrous dans le bon sens.

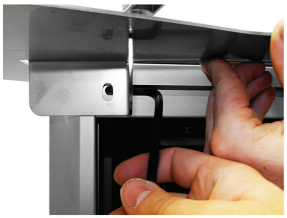
4. Ensure that you have this rendering.

4. Assurer vous d'avoir ce rendu.



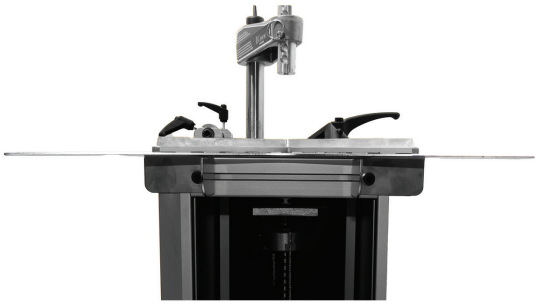
5. Place the nuts on each side of the rail.

5. Placer les écrous de chaque côté du rail.



6. With the help of the Allen key, put each nut in front of the pathway of the screw.

6. A l'aide de la clé, mettre chaque écrou devant le passage de la vis.



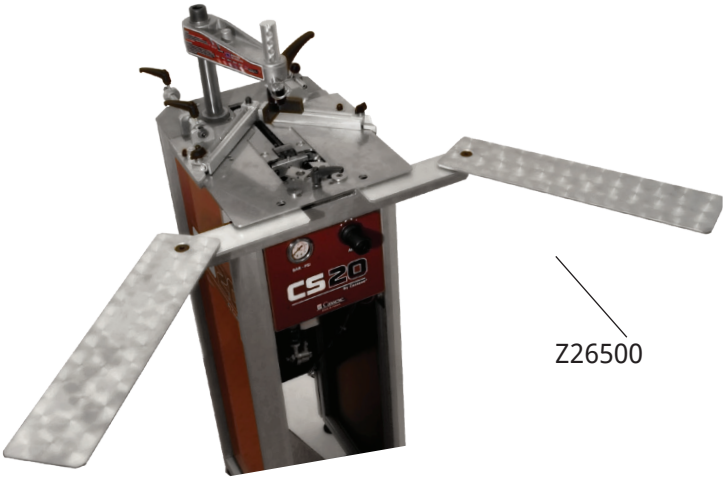
7. Put the table extension at the same level of the working table of your CS20 CART.

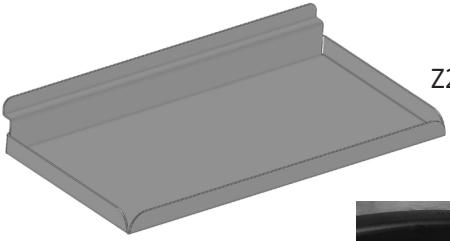
7. Mettez la rallonge de table au même niveau de la table de travail de votre CS20 CART.

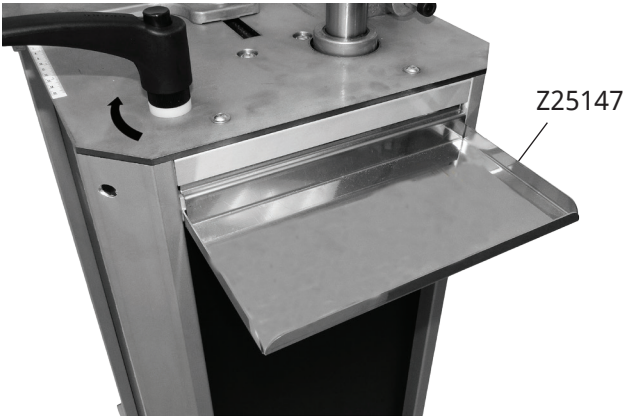


Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

# OPTIONAL ACCESSORIES ON THE CS20 CART
# ACCESSOIRES OPTIONNELS SUR LA CS20 CART



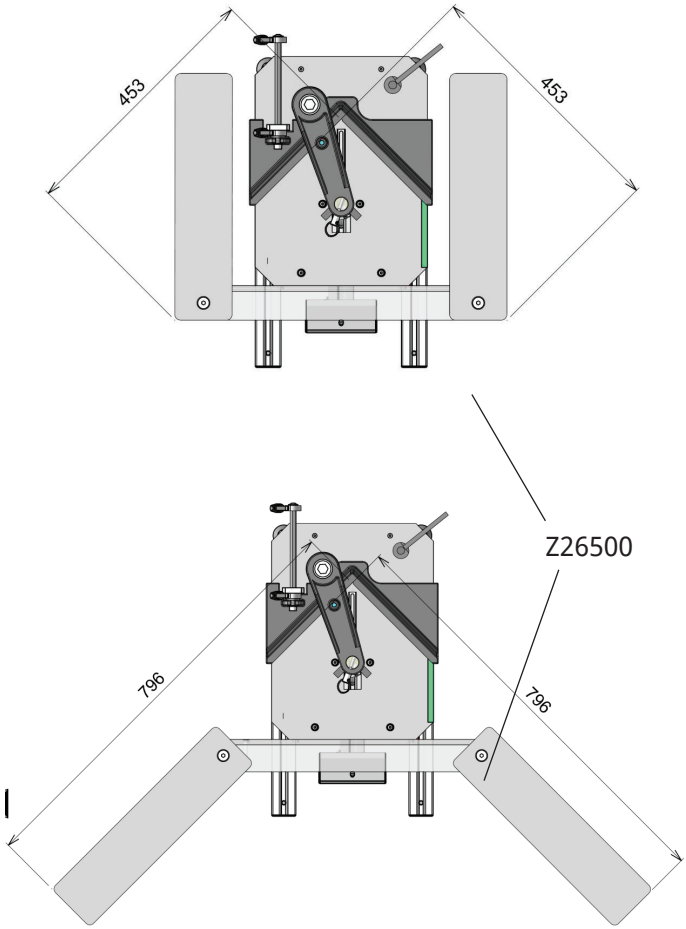





Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

# OPTIONAL ACCESSORIES ON THE CS20 CART
# ACCESSOIRES OPTIONNELS SUR LA CS20 CART





Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

**ADDRESS**
Zone Industrielle
77390 VERNEUIL L'ETANG - FRANCE
Tel: +33 (0)1 64 42 49 61 / Fax: +33 (0)1 64 42 58 90
E-mail: cassese.sa@cassese.com

---

**EXPORT DEPARTMENT**
Tel: +33 (0)1 64 42 49 71 Fax: +33 (0)1 55 02 16 60
+33 (0)1 64 42 49 73 +33 (0)1 55 02 29 48

Website: www.cassese.com /// E-mail: export@cassese.com

---

**SERVICE APRES-VENTE / AFTER SALES DEPARTMENT / KUNDENDIENST DIENST / SERVICIO TECNICO**
Tel: +33 (0)1 64 06 24 51
Fax: +33 (0)1 55 02 16 64
tecsupport@cassese.com

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel